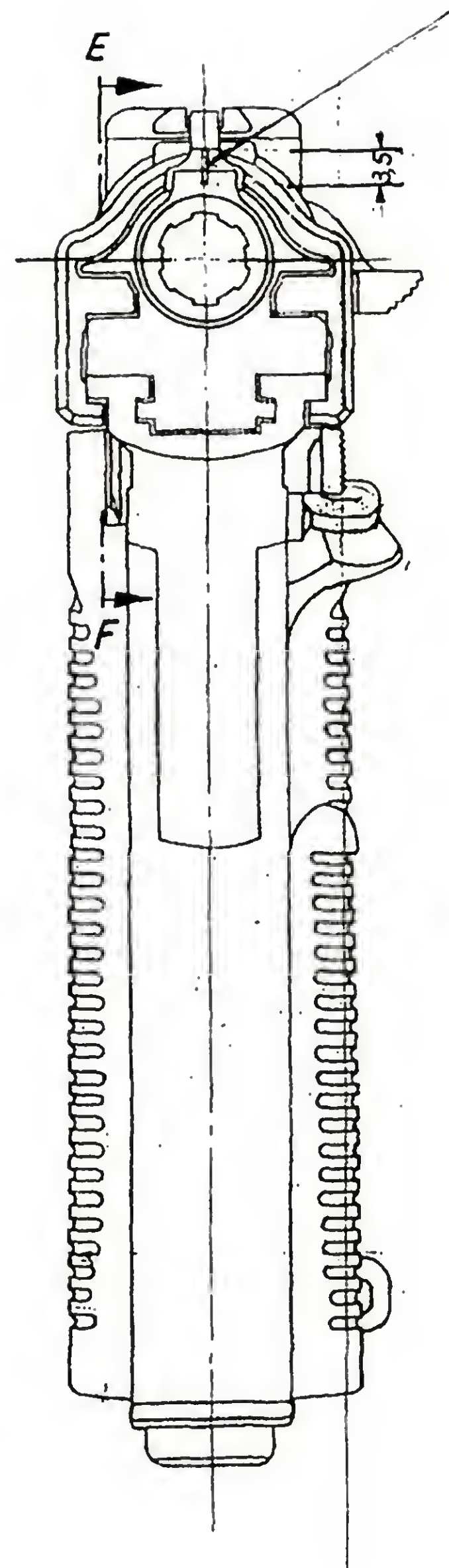
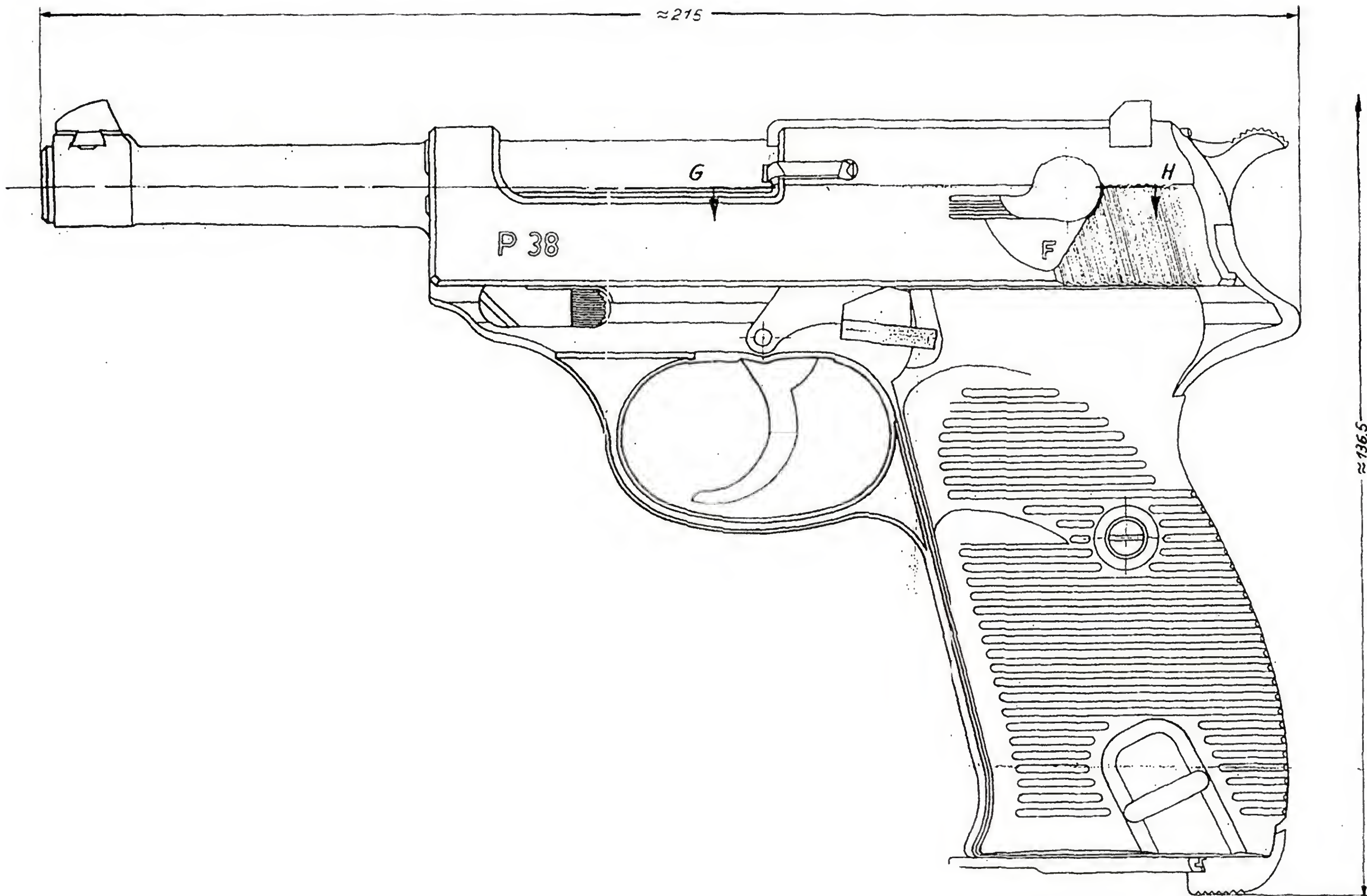


P38

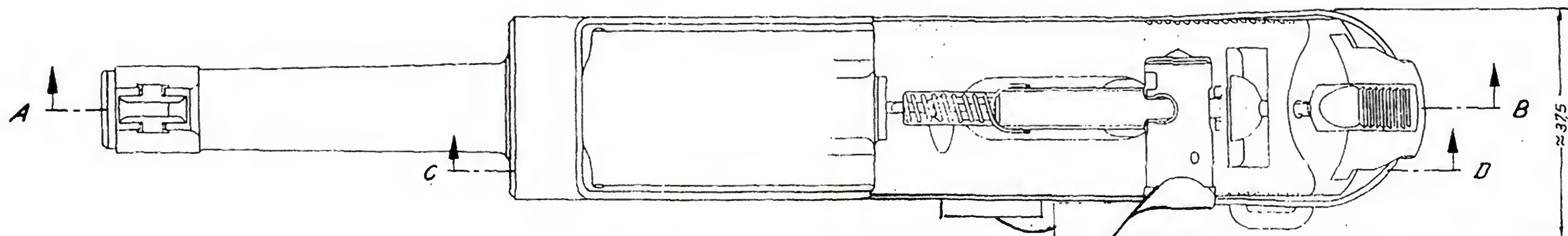
Factory
Drawings

from

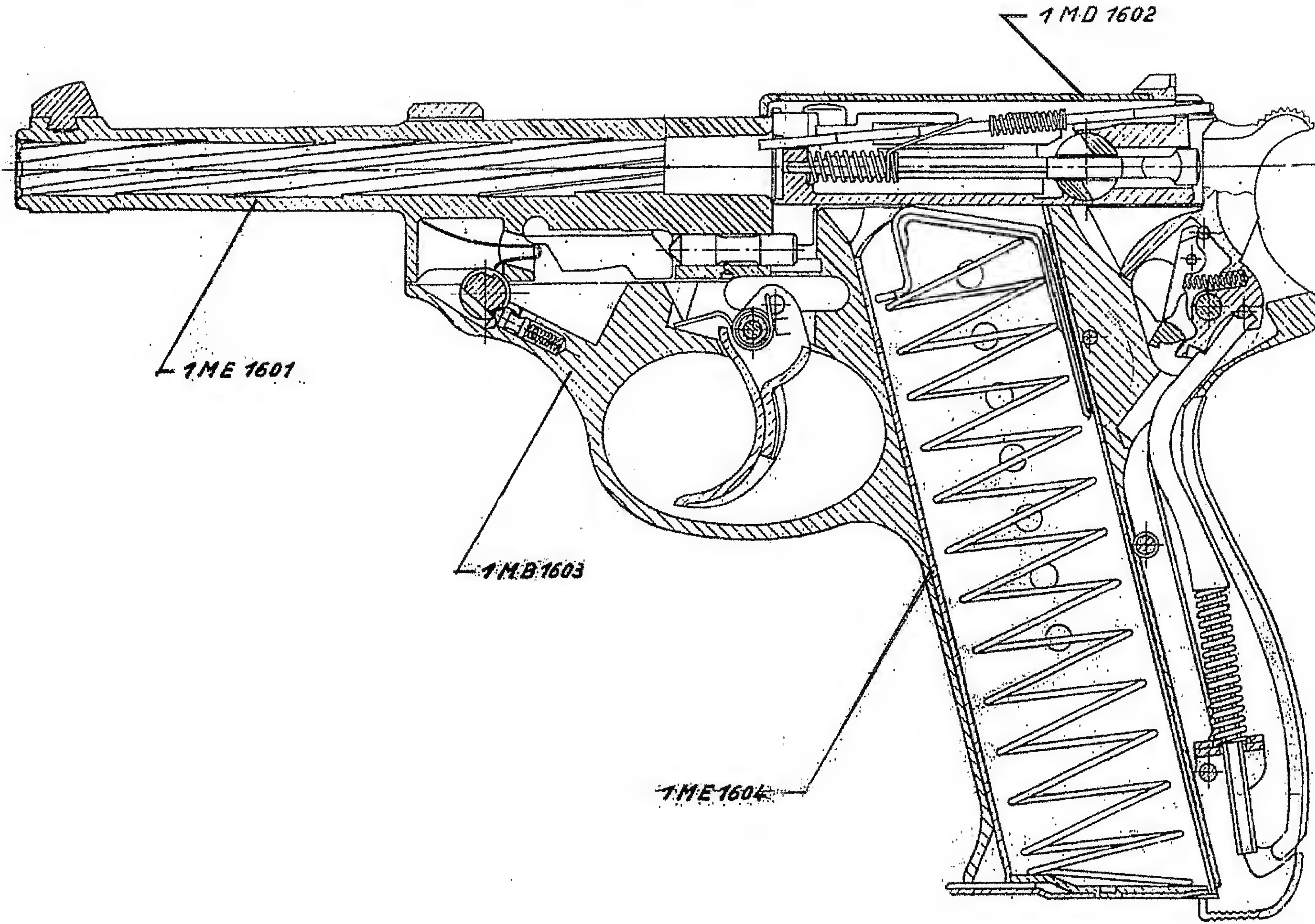
MAUSER



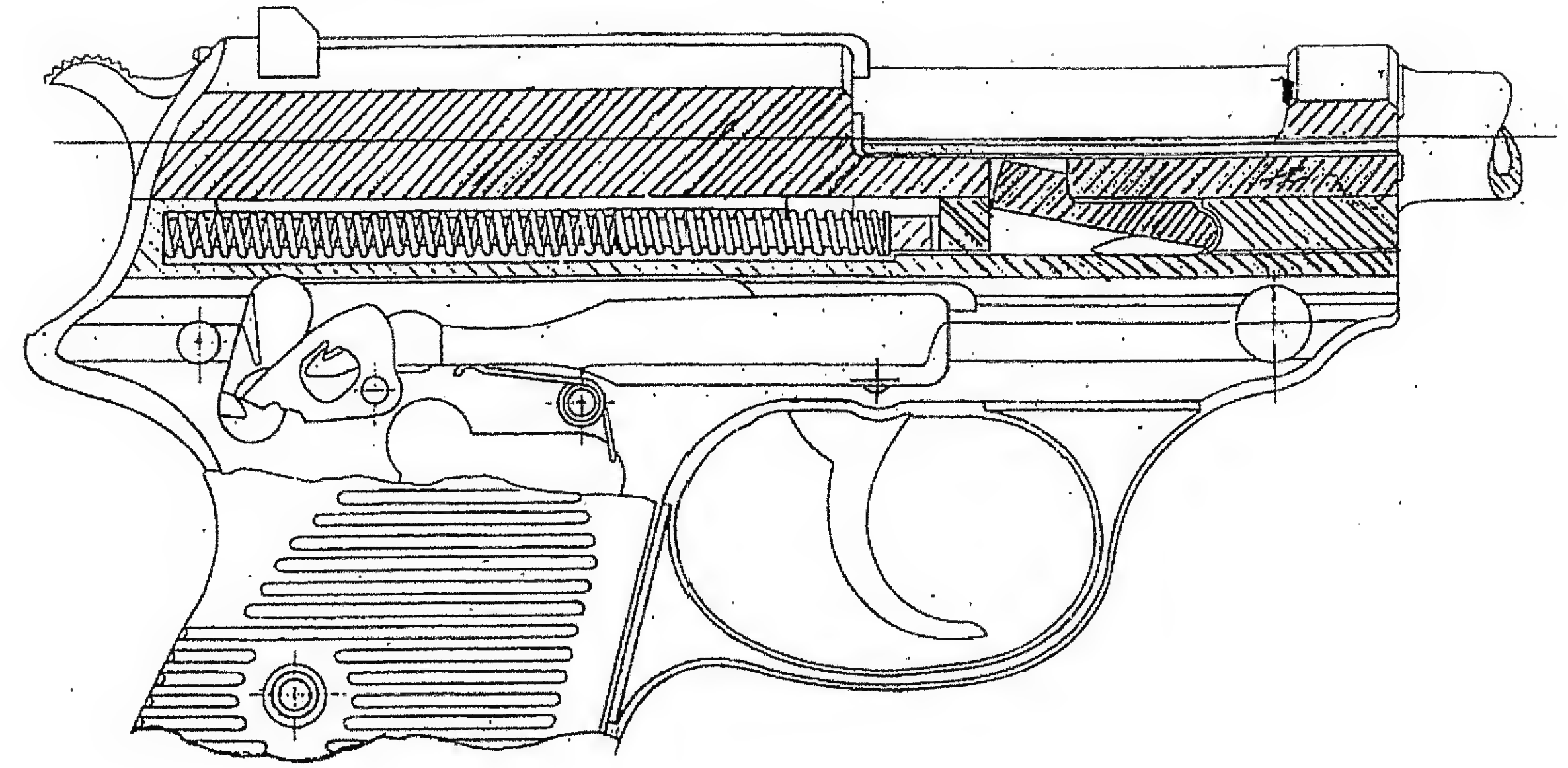
Schnitt G-H



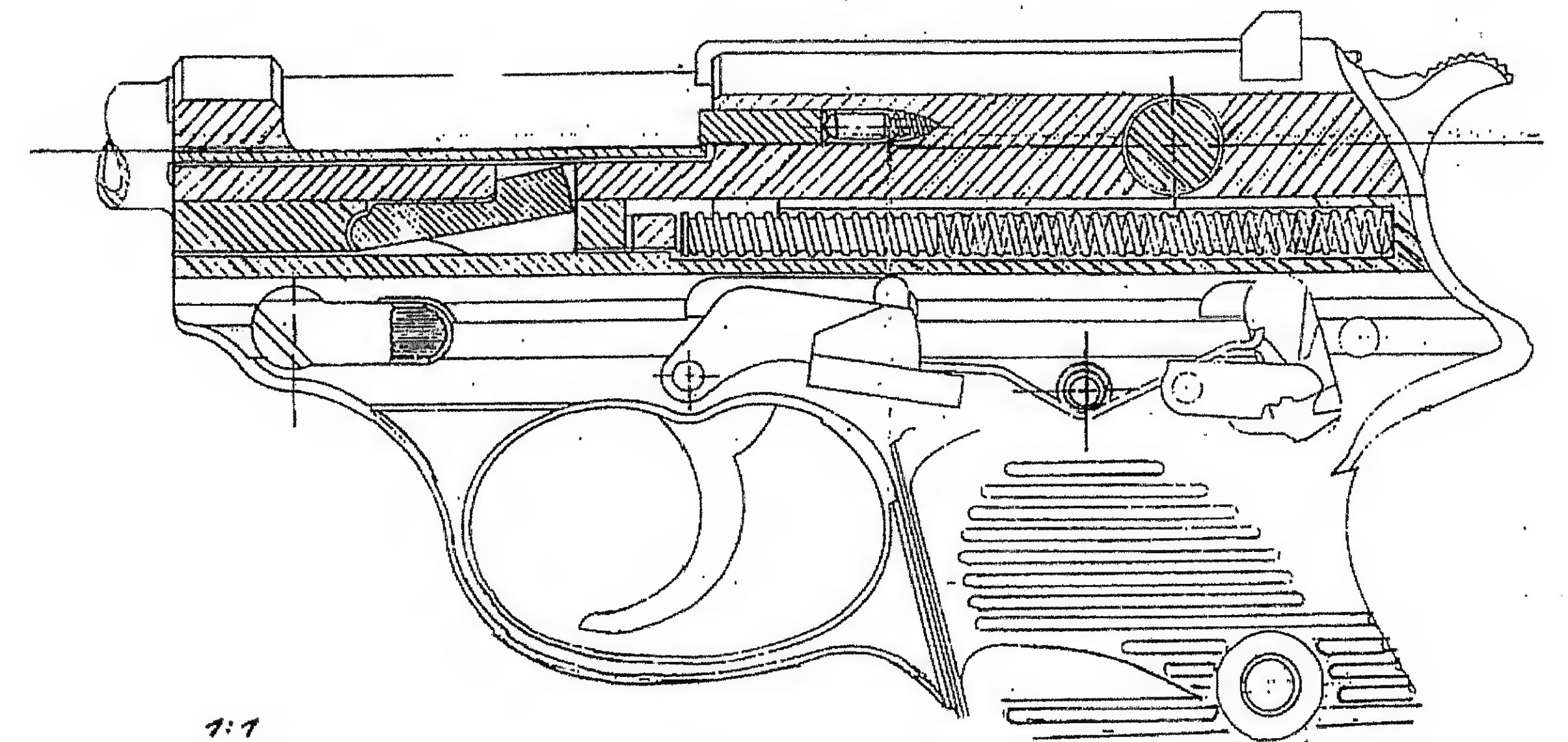
Schnitt A-B



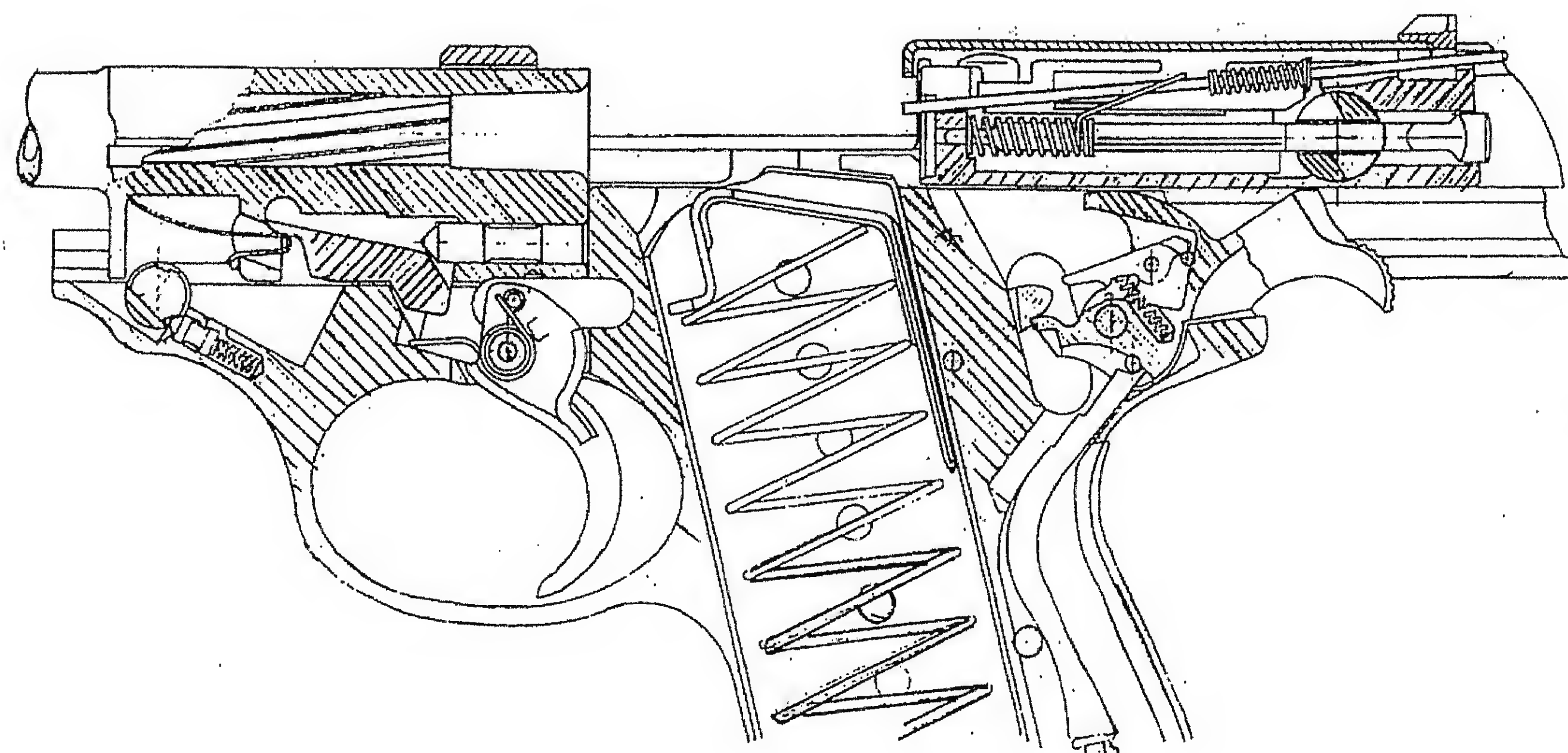
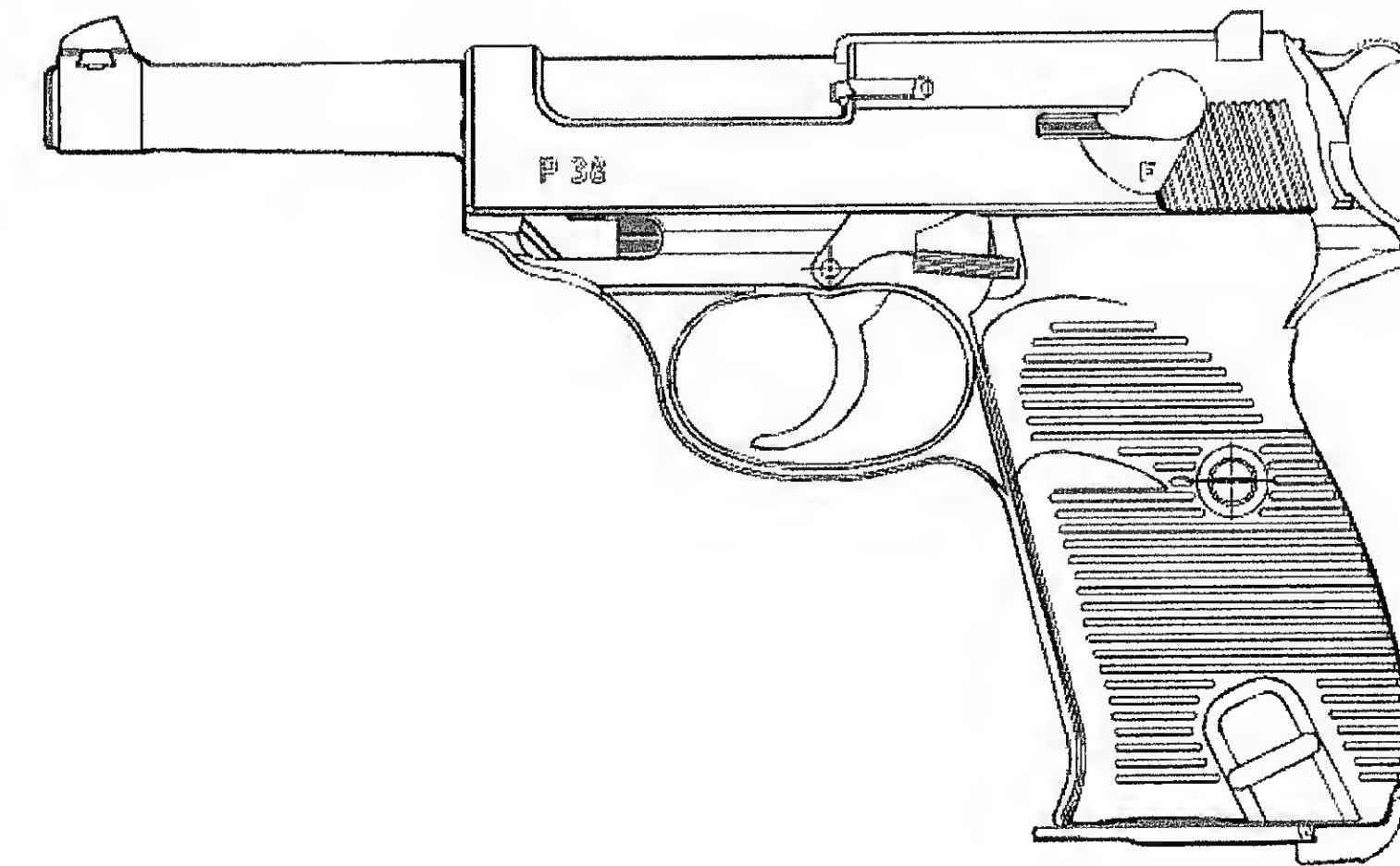
Schnitt E-F



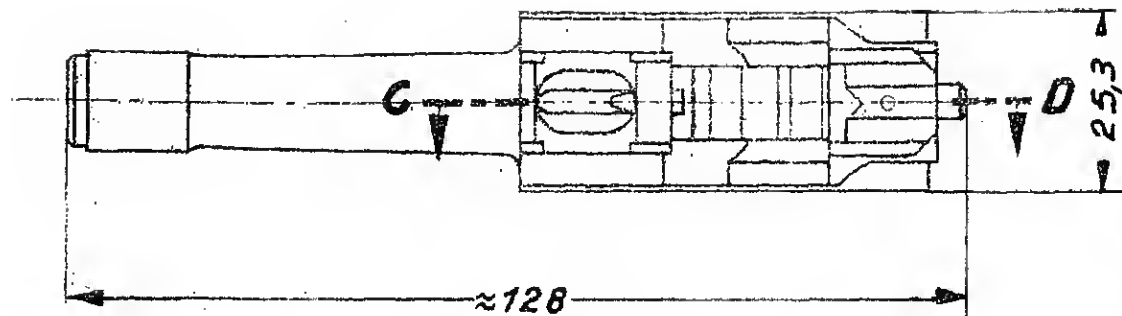
Schnitt C-D



1:1



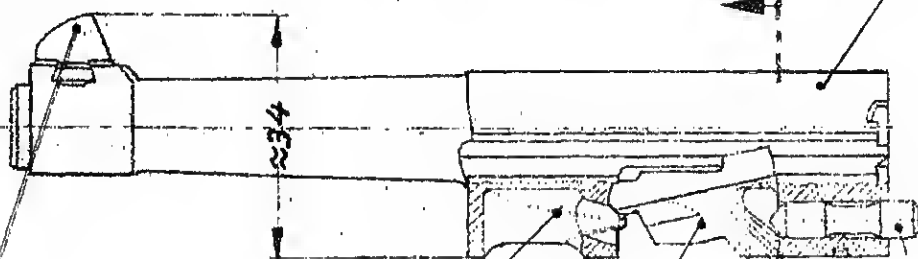
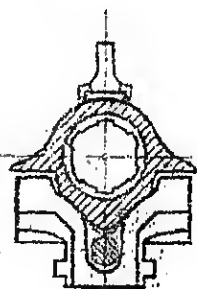
| | | | | |
|------------|---------|---------------------------|---------|---------|
| Werkstoff | Stahl | Neu bearb. sonst geändert | Stück | 1 MB 16 |
| Maßstab | 2:1 1:1 | Gezeichnet | Geprüft | |
| Pistole 38 | | | | |



Schnitt A-B

Schnitt C-D

1MC 1601-1



1ME 1601-3

1MF 1601-5

1MD 1601-2

1MF 1601-4

*Bolzen durch Körnerschlag
leicht beweglich gesichert*

*Prüfung der Seitenstellung des
Kornes erfolgt mit Abnahmelehre*

| | | | | | | | |
|--|--|--------------|---------|--------------------------|--|--------------|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Änderung | | Tag | Name |
| | | kontrolliert | | | | | |
| Maßstab 1:1 | | Entworfen | 25.4.44 | Name | | Zeichnung-Nr | |
| | | Gepflicht | 26.4.44 | Graf | | 1ME 1601 | |
| <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | | Ersatz für | | | |
| | | | | Lauf, vollständig | | | |

Schnitt U-V

Konstanter Rechtsdreh
6 Züge, 1 Umlauf auf
250 ± 2

Schnitt A-B

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Felder abgerundet

Abnahmekaliber
Kleinstmaß 8,81

Schnitt C-D

Schnitt E-F

Schnitt G-H

Schnitt J-K

Schnitt L-M

Einzelheit bei W

Ansicht in Richtung T

Schnitt N-O

Härtebild

1:1

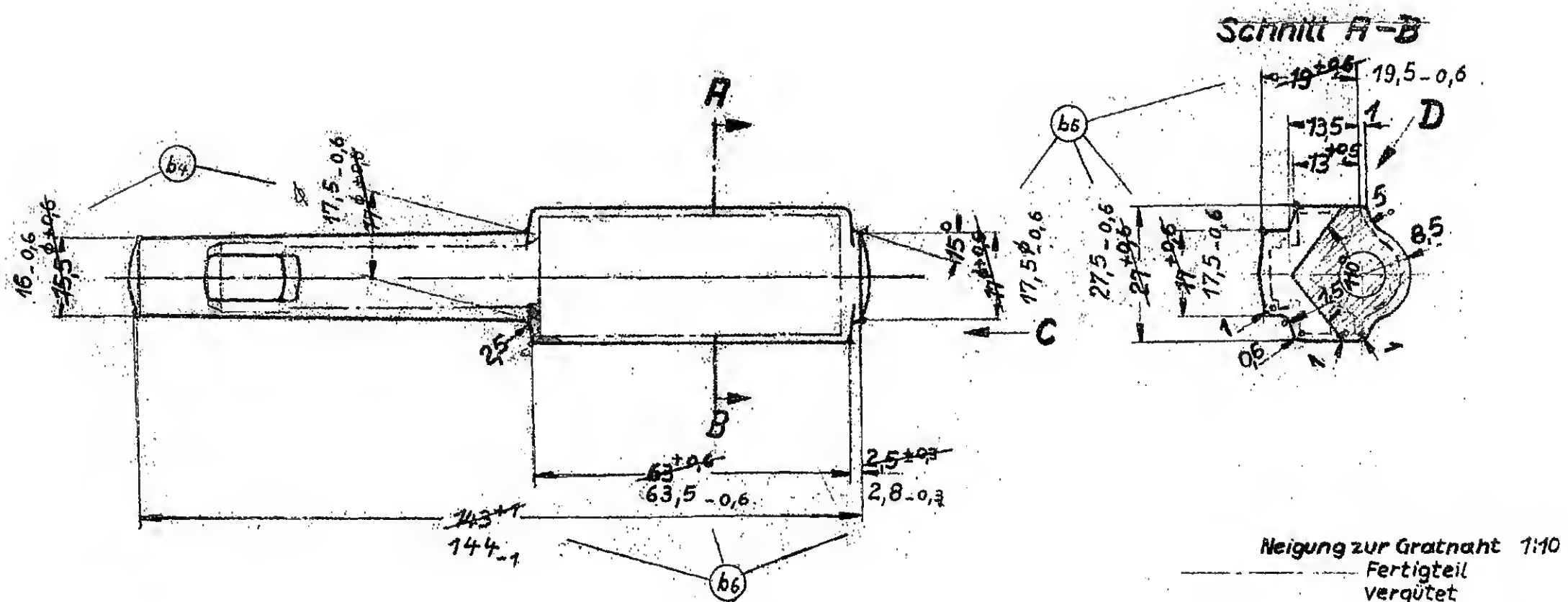
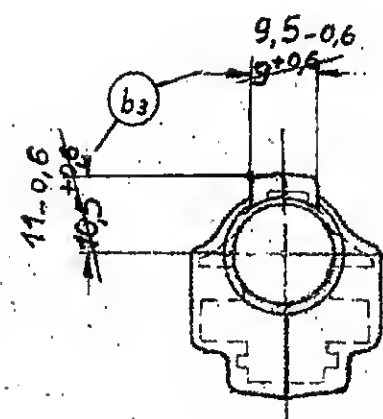
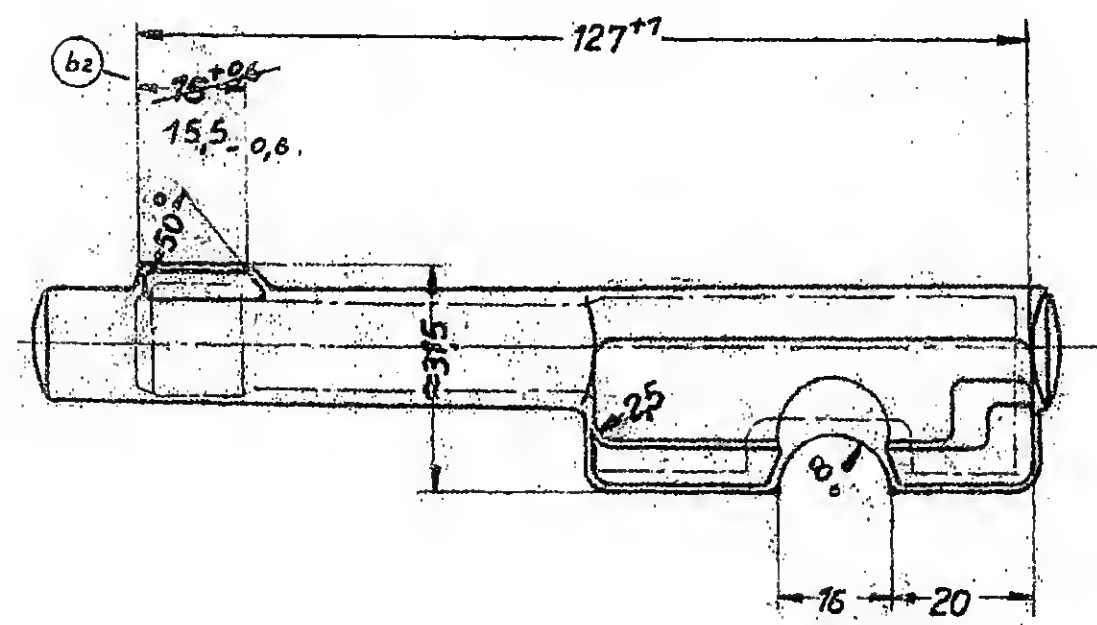
durchgehärtet

* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
brüniert

| | | | |
|--|--|---|--|
| Werkstoff Lf St 1 verg HgN 12114 | | Neue Urzschg. Änderungsvorschlag Nr 70 u. 81 n. Zschg 1C1901-1 eingearbeitet | |
| Maßstab 2:1 1:1 100:1 | | Zeichnung-Nr 1MC 1601-1 | |
| 5,2D10 +0,075 +0,030 | | Ersatz für | |
| Falsch Abwand | | MAUSER | |
| Lauf | | Lauf | |

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or actuator, showing a side view and a top view. The side view includes dimensions: a 45° angle, a length of 11.5 ± 0.6, and a diameter of 12 ± 0.6. The top view shows a circular feature with a diameter of 6.1 and a 30° angle. The drawing is labeled with '6.1' and '30°'.



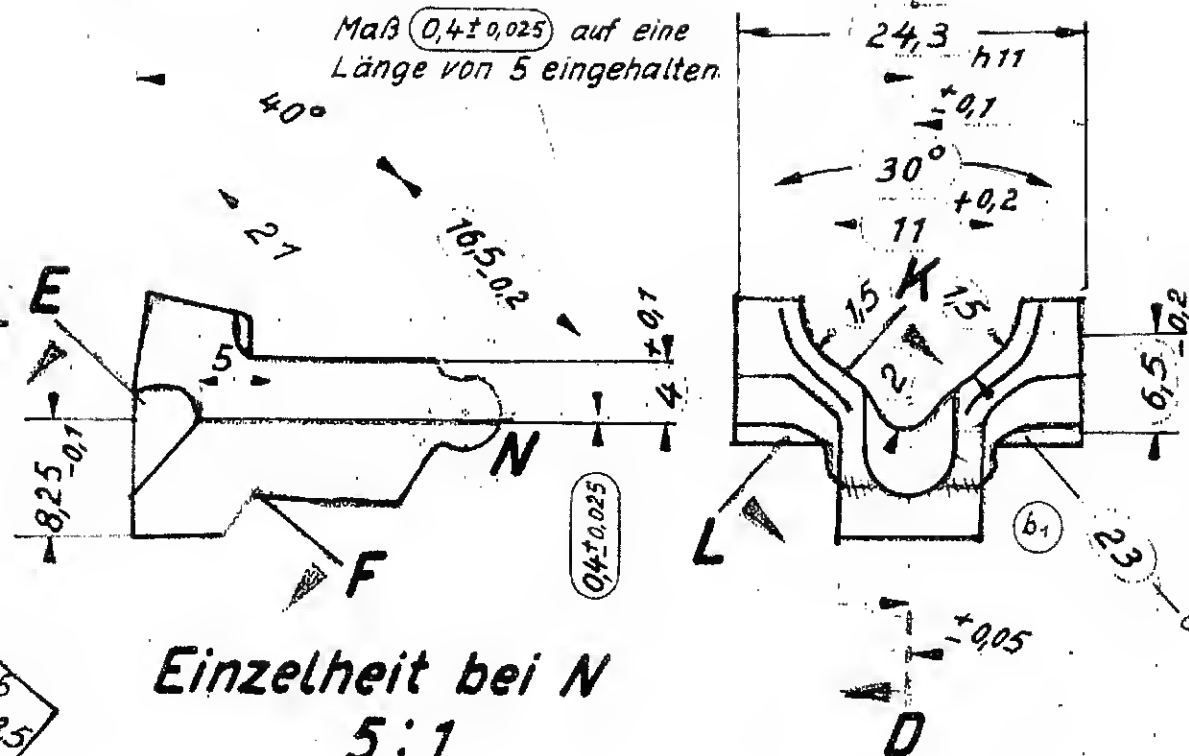
Ansicht in Richtung D



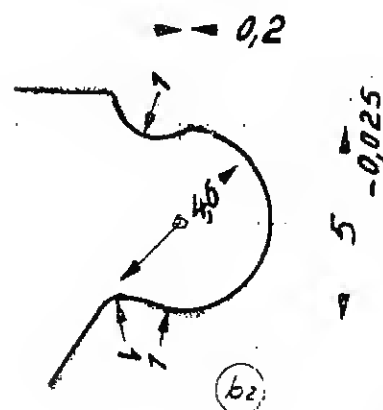
| | | | | | | | |
|--|--|--|-----------------------------------|-----|---|----------|----------|
| | | | b | 6 x | Masse geändert | 8774 | A |
| | | | a | — | Newe Zeichn. Maß- u Formunt. Änderungsvers. Nr 69 | | |
| | | | — | — | n Zeich R1C 1601-1 eingearbeitet. | 10.5.44 | E |
| | | | Nach Beschaffen einzelkorn vor | | | Änderung | Tag Name |
| | | | | Tag | Name | | |
| | | | | Tag | Name | | |
| | | | Zeichnung: Nr | | | | |
| | | | R1MC1601-1 | | | | |
| | | | Privat für | | | | |
| | | | MAUSL | | | | |
| | | | Lauf (Rohteil) | | | | |

Schnitt C-D

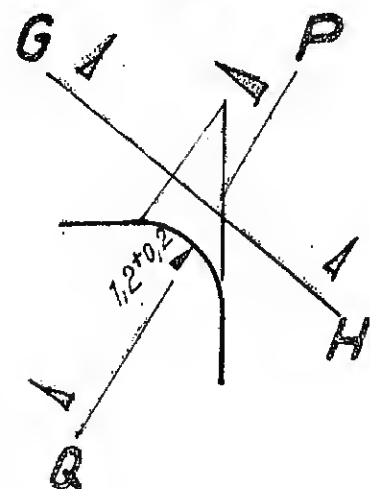
Maß $0,4 \pm 0,025$ auf eine Länge von 5 eingehalten



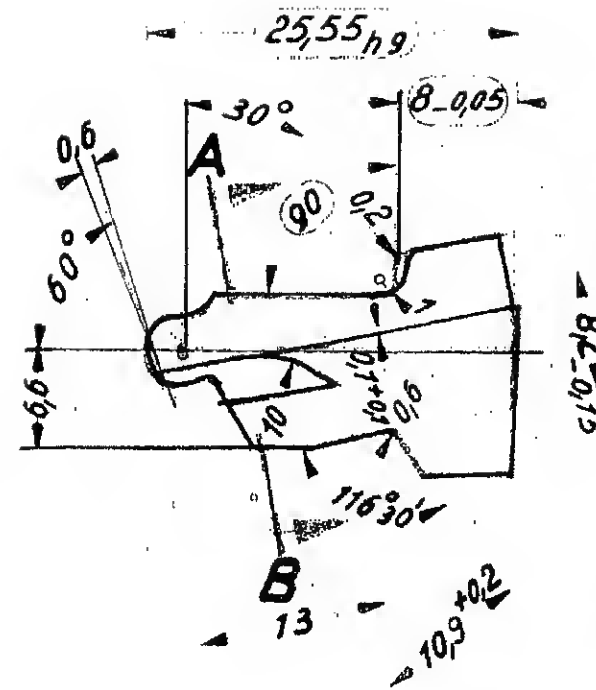
Einzelheit bei N
5:1



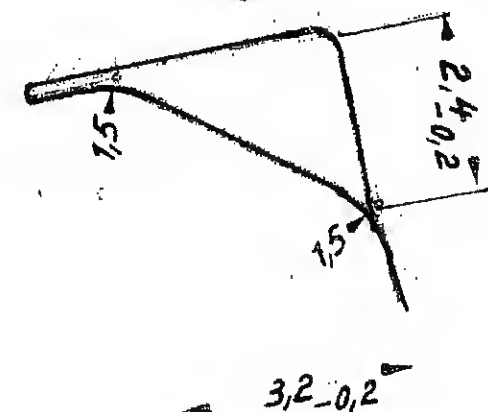
Einzelheit bei O
10:1



Schnitt A-B



Einzelheit bei M
10:1



Schnitt K-L

Schnitt G-H



Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

Härtebild
1:1
durchgehärtet

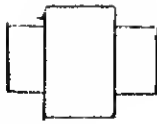


Hv=370 ± 45 kg/mm²
HRC=38 ± 4

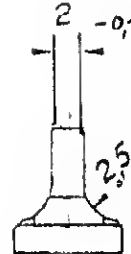
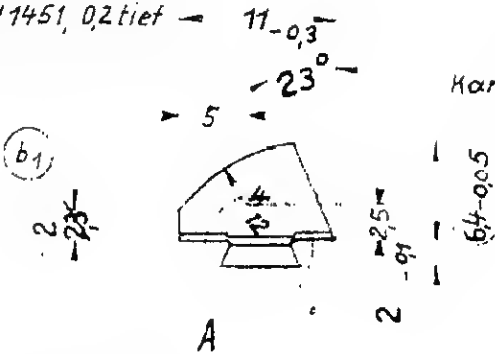
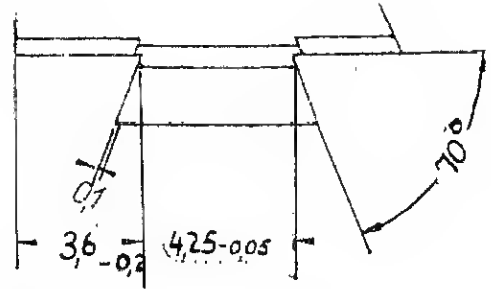
| | | | | |
|---------------|-----|--|--------|----|
| b | 2 x | Darstellung berichtigt | 8.7.44 | Ji |
| a | — | Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 53 | — | — |
| — | — | u. Nr. 76 nach Zchg 1D1901-2 eingearb. 25.4.44 F | — | — |
| — | — | Änderung | — | — |
| 25,55h9-0,052 | — | Zeichnung Nr. | — | — |
| 24,3h11-0,130 | — | 25.4.44 | — | — |
| Foliant | — | 26.4.44 | — | — |
| — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — |

Riegel

Einzelheit bei A
5:1

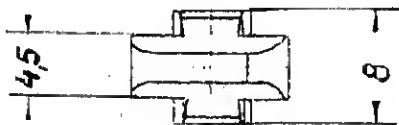
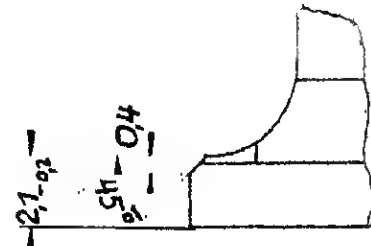


Endzahl d. Kornhöhe
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451, 0,2 tief



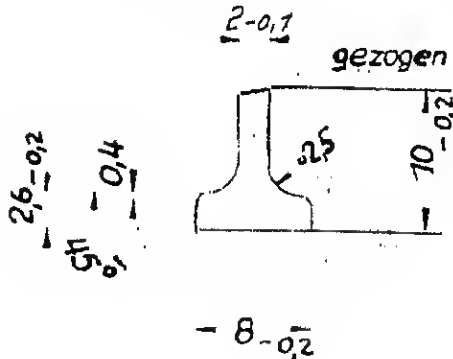
Einzelheit bei B
5:1

Kanten scharf



Wahlweise Ausführung: Sonderprofil
Werkstoff: StC 45.61

Härtebild
1:1
durchgehärtet



Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Hv=460±70 Kg/mm²
HRC=45±5

| | | | |
|---|-------------|---|---------------------|
| Werkstoff | | b 1 x Maße geändert, Bemerkung zugef. 8.7.44 f. | |
| StC 60.61 | | a — Neue Urzschg, Änderungsvorschl Nr 37 u. 51 eingearb. 25.4.44 f. | |
| Maßstab | 2:1 5:1 1:1 | Buchstabe | Buchstabe kommt vor |
| | | Änderung | Tag Name |
| Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | Normgepr. | Entworfen | 25.4.44 f. f. f. |
| | | Geprüft | 26.4.44 f. |
| | | Zeichnung-Nr | |
| | | 1 ME 1601-3 | |
| | | Ersatz für | |
| | | Korn | |

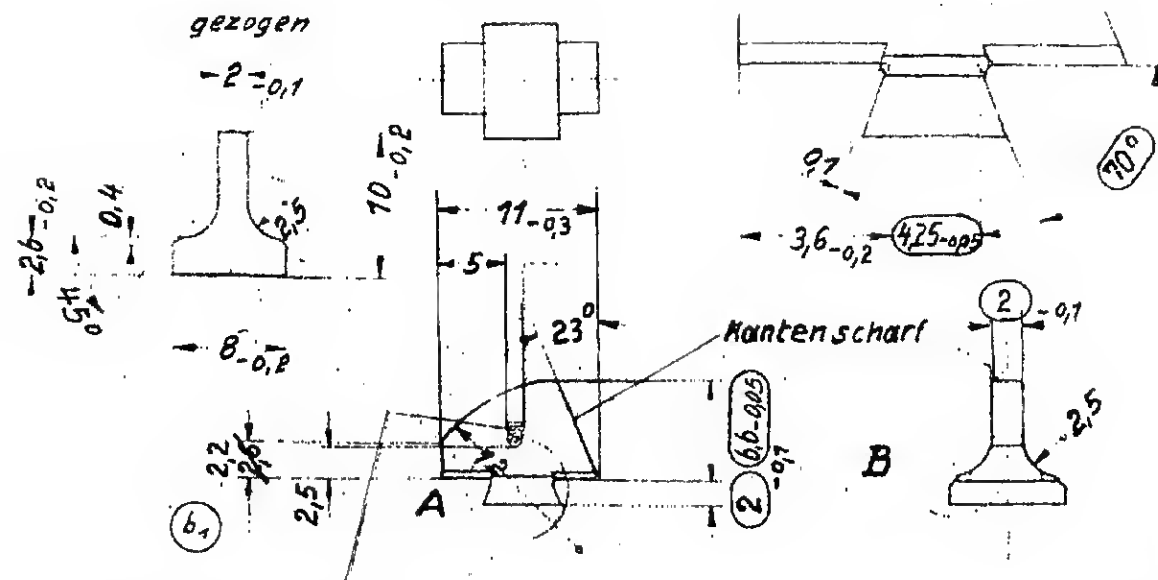


Korn

Sonderprofil

Werkstoff: St C 45.61

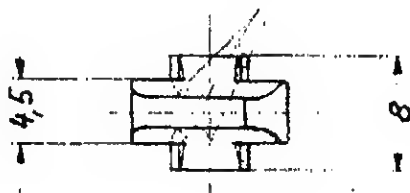
Einzelheit bei A
5:1



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß - Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief

Kanten scharf

Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

1:1

durchgehärtet



40+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

stimmt bis auf Maß $(6,6-0,09)$, 2,6 und
Pluszeichen für Übermaß - Korn
mit 1ME 1601-3 überein

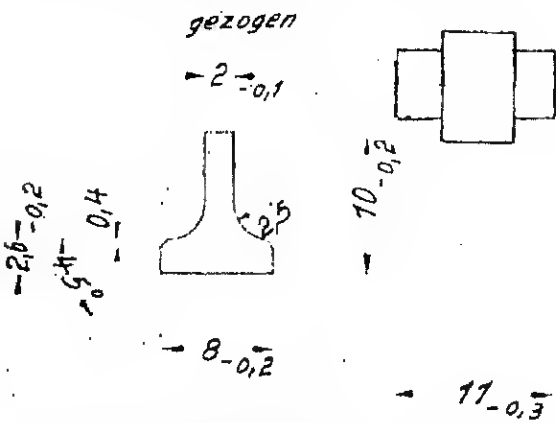
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

| | | | | |
|--|---------------------|--|-------------------|------------|
| Werkstoff | | b 12X Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert | | 8.7.44 J. |
| St C 60.61 | | a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl Nr 37.51 u. 66 eingearb. | | 25.4.44 J. |
| Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag |
| | | Tag | Name | |
| Maßstab | 2:1 5:1 1:1 | Entworfen | 25.4.44 J. Körner | |
| | | Geprüft | 26.4.44 F. | |
| Prüfmaß | Abmaß | Zeichnung-Nr | | (62) |
| Dieses Maß wurde bei Abnahme besond. gepr. | | 1ME 1698 - 2 1 | | |
| | | Ersatz für | | |
| | | Korn | | |

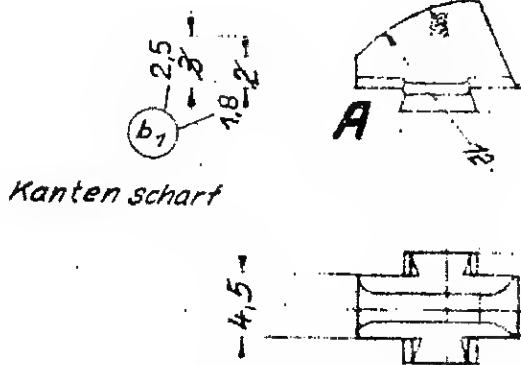
Sonderprofil

Werkstoff: StC 45.61

Einzelheit bei A
5:1



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß-Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief



Härtebild

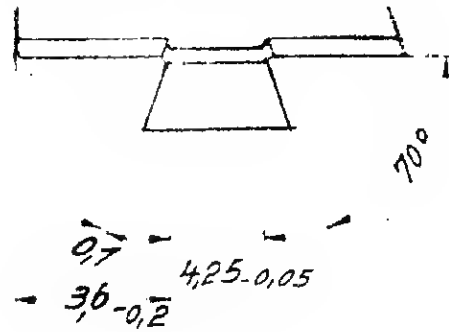
1:1

durchgehärtet



40+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

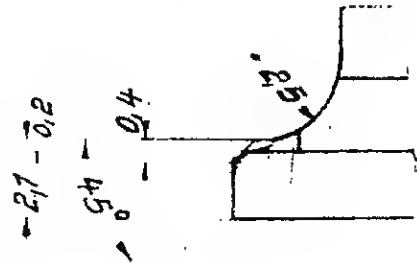
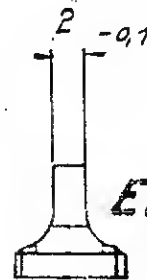


Kanten scharf

2-0,1
b,2-0,05

B

Einzelheit bei B
5:1



stimmt bis auf Maß b,2-0,05 ; 2 und Minus-
zeichen für Untermaß-Korn mit 1E 1901-3
überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff

StC 60.61

Maßstab

2:1 5:1 1:1

b 2 x

Zeichnungs-Nr u. Maße geändert

8.7.44 J.

a

Neue Urzucht; Andvorschl. Nr 37,51 u b eingearb.

25.4.44 J.

Buchstabe

kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnungs-Nr

1ME 1698-X 4

Entworfen

25.4.44 Schneider

Geprüft

26.4.44 F.

Normgepr.

Ersatz für



Korn

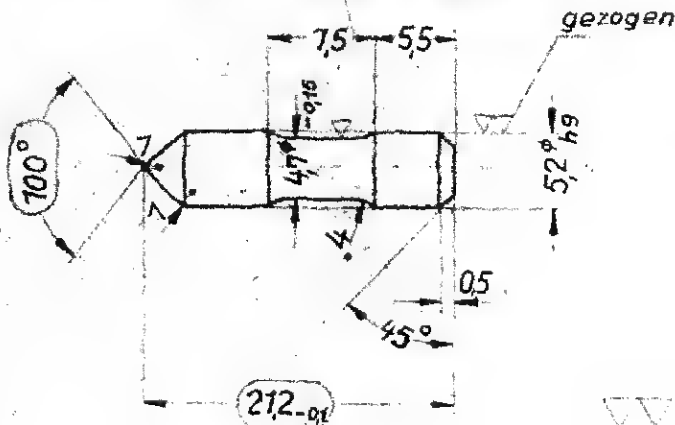
Härtebild

1:1

- Oberfläche gehärtet
Härtetiefe $\approx 0,5$



H 60-565 \pm 215 Kglmmt
HRc 625-75 \pm 7



Werkstoff

EC 60

Ausgangswerkstoff

Boch-
stabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 2:1 1:1

Tag Name

Zeichnung-Nr

Entworfen 25.4.44 J. W. R.

1 MF 1601-4

Geprüft 25.4.44 F.

Ersatz für

Bolzen

5 einstellmaß

 $P=0,7\text{Kg}$

Ansicht in Richtung A



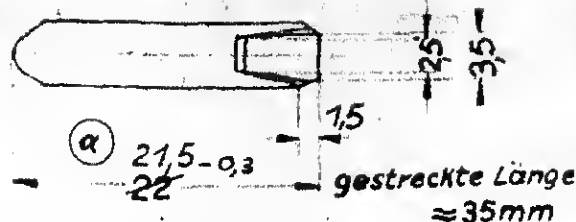
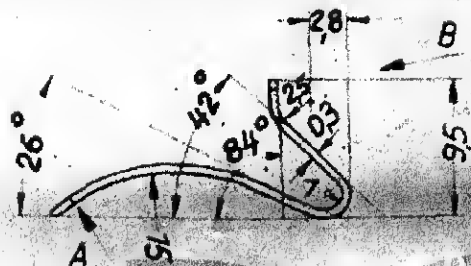
Ansicht in Richtung B



Härtebild

1:1

federhart



Werkstoff

Federstahl

 α 1 X

Maß 22 in 21,5-0,3 geändert

8.7.44 f.

Buchstabe
stabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab 2:1 1:1

Inventar

25.4.44 J. v. 12

Zeichn.

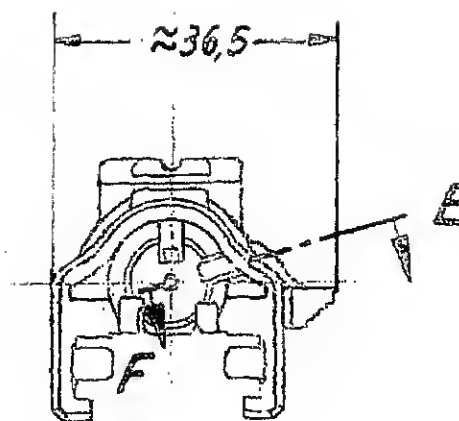
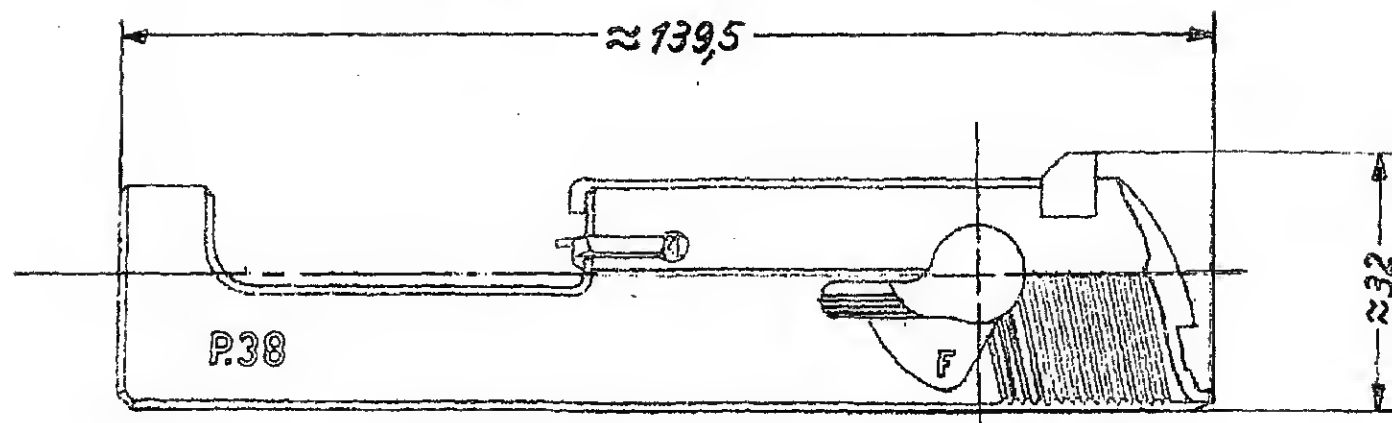
26.4.44 F.

1 MF 1601-5

Ersatz für

Feder

Ansicht in Richtung J



Schnitt A-B

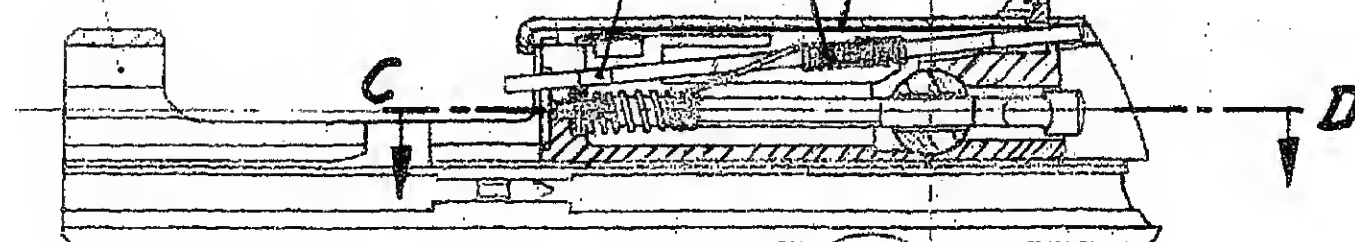
1MB1602-1

1ME1602-4

1MF1602-11

1MC1602-3

1ME1602-5

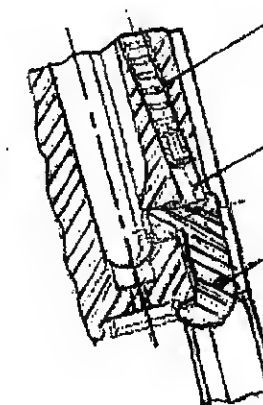


Schnitt E-F

1MF1602-13

1MF1602-14

1ME1602-12

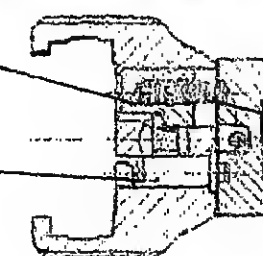


Schnitt G-H

1ME1602-8

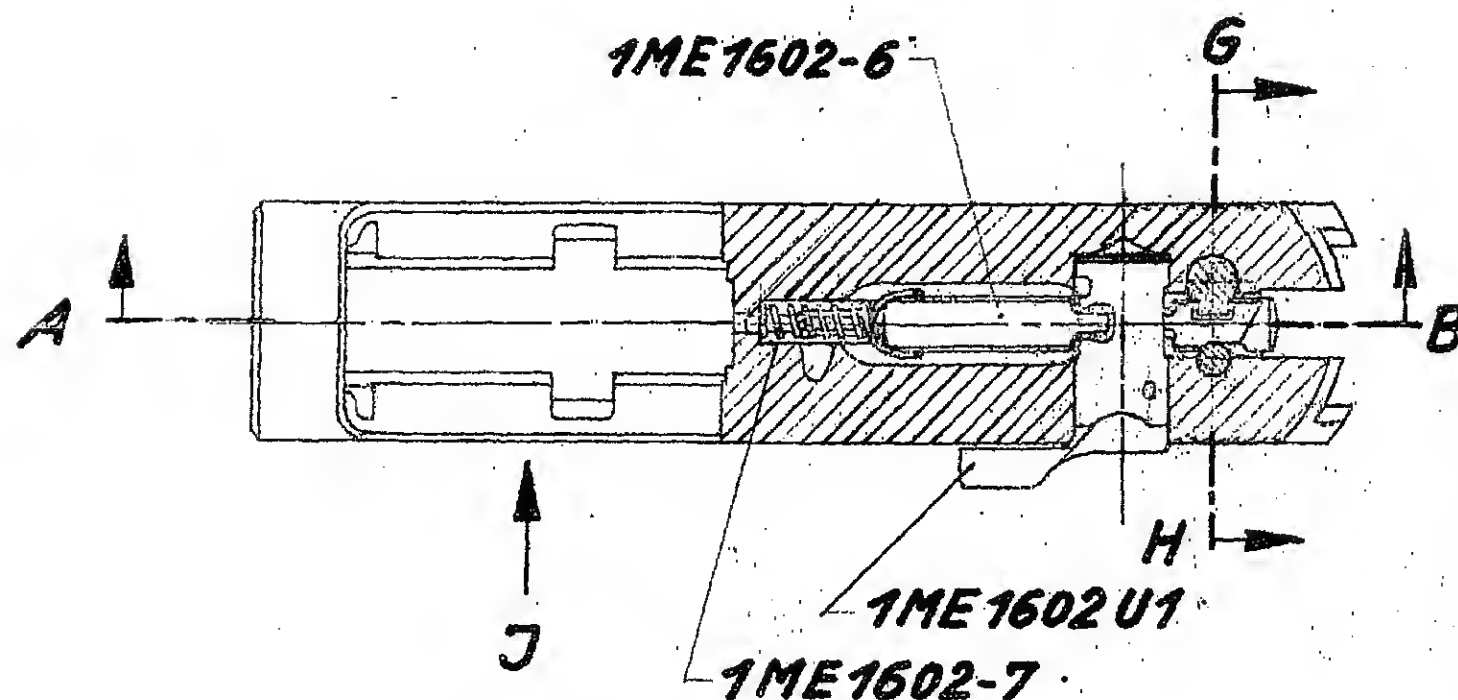
1MF1602-9

1MF1602-10



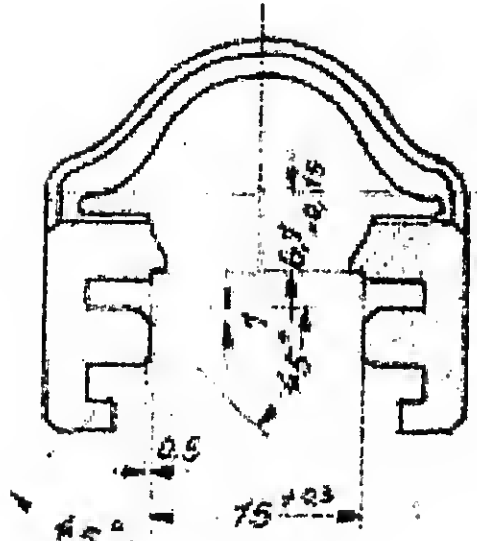
Schnitt C-D

1ME1602-6

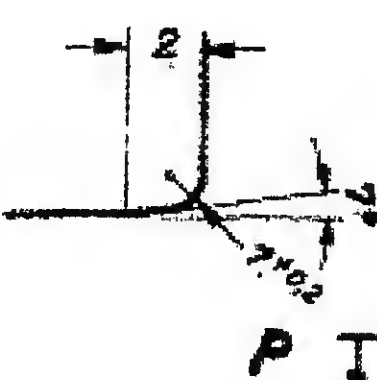


| | | | | | | | |
|--|--|-----------|--|---------------|--|-----------|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 1:1 | | Entwurf | | Zeichnung-Nr. | | 1MD 1602 | |
| Paßmaß | | Abmaß | | Ersatz für | | Verschluß | |
| Dieses Maß wurde bei Abnahme besond. gepr. | | Nur gepr. | | Tag | | Name | |
| 25.4.44 | | 26.4.44 | | Kopfe | | F. | |
| KRAUSER | | | | | | | |

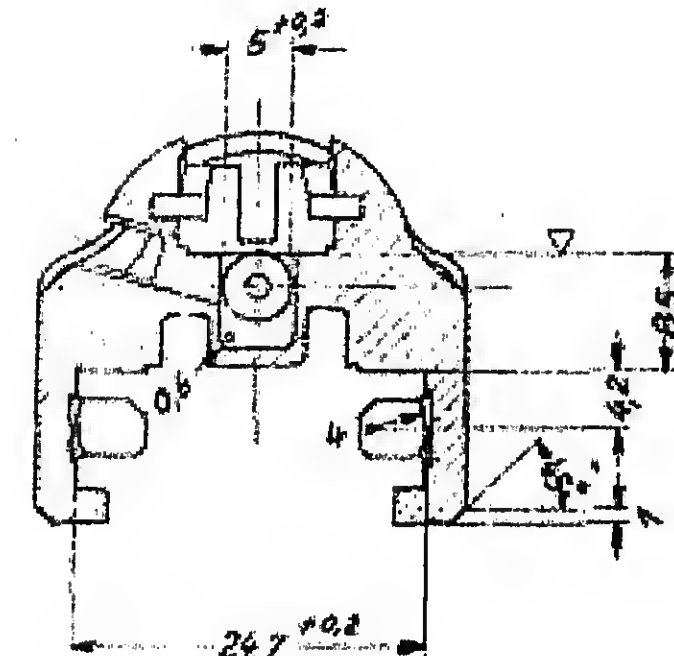
Schnitt E-F



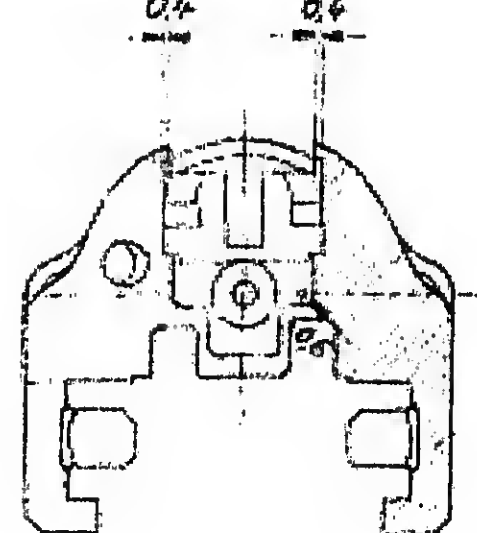
Einzelheit bei N1
5:1



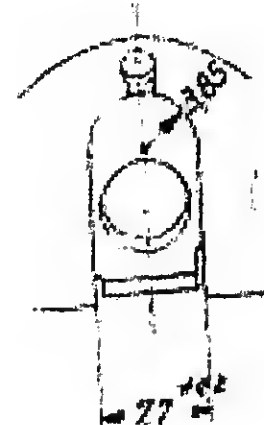
Schnitt G-H



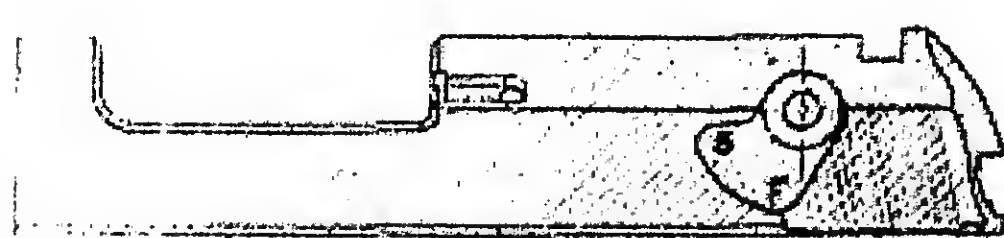
Schnitt J-K



Ansicht in Richtung O1

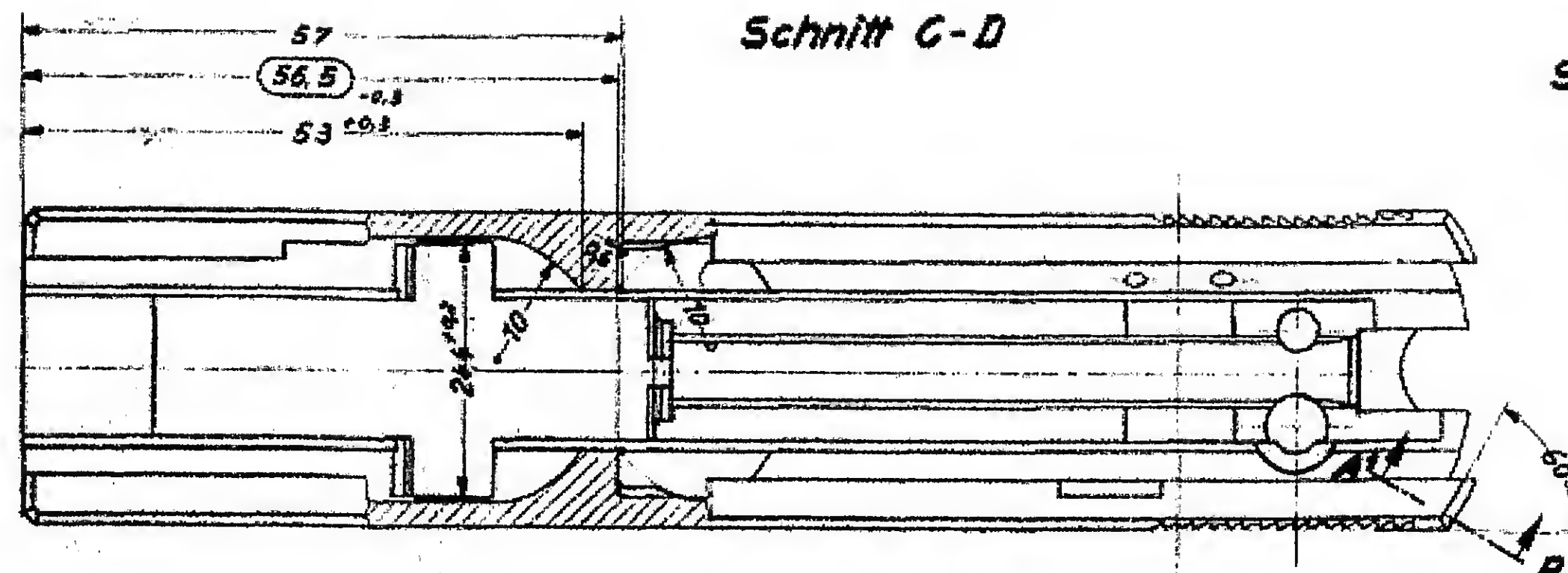


Härtebild
1:1
durchgehärtet

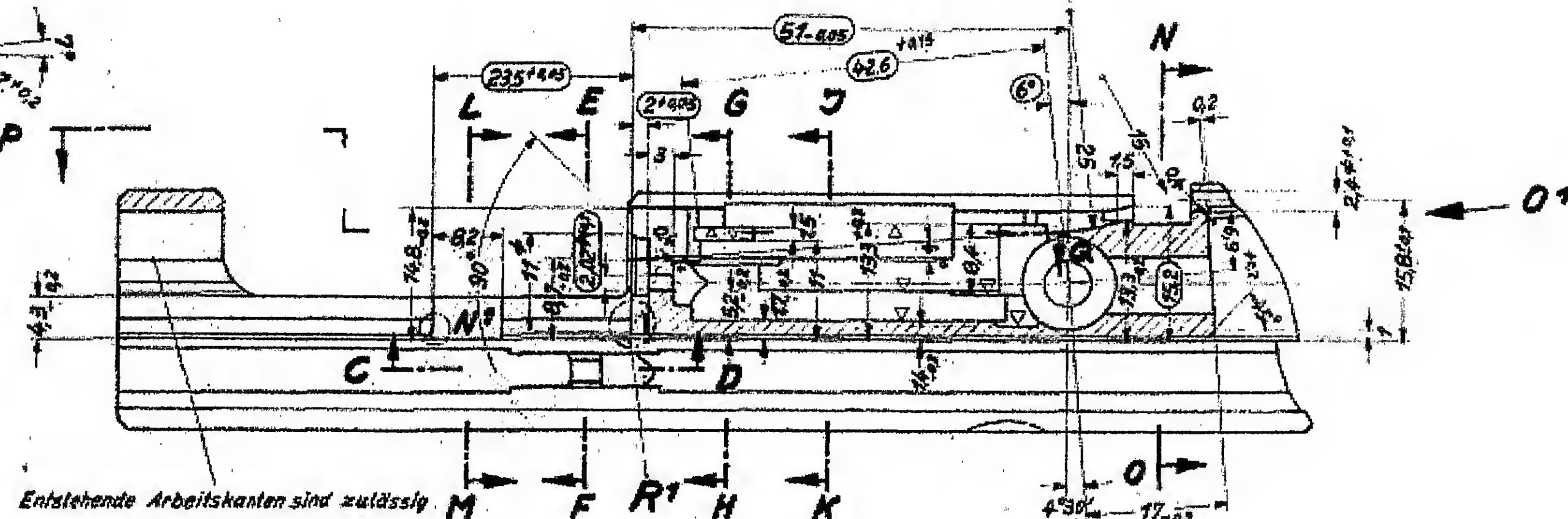


Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

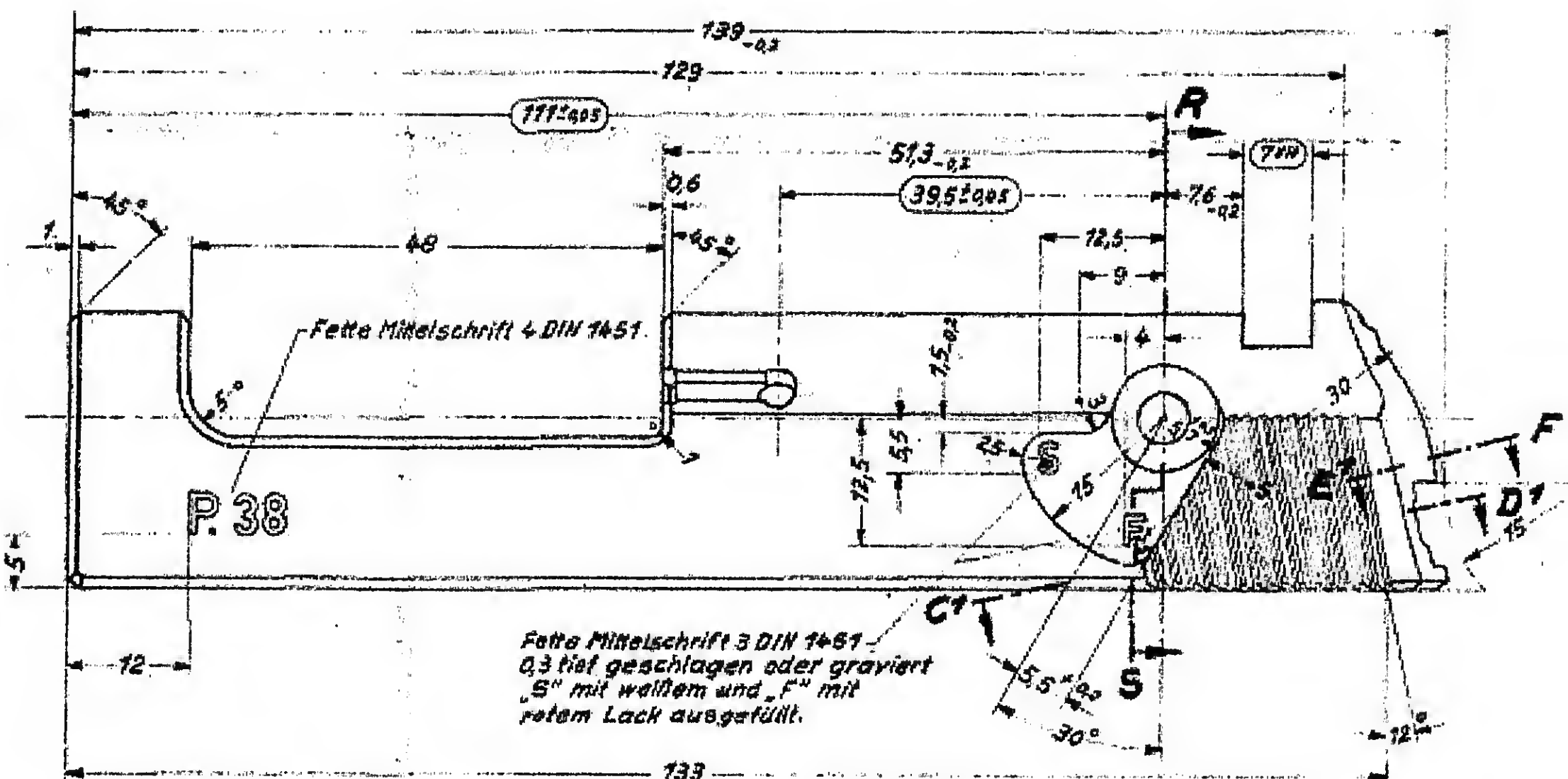
Schnitt C-D



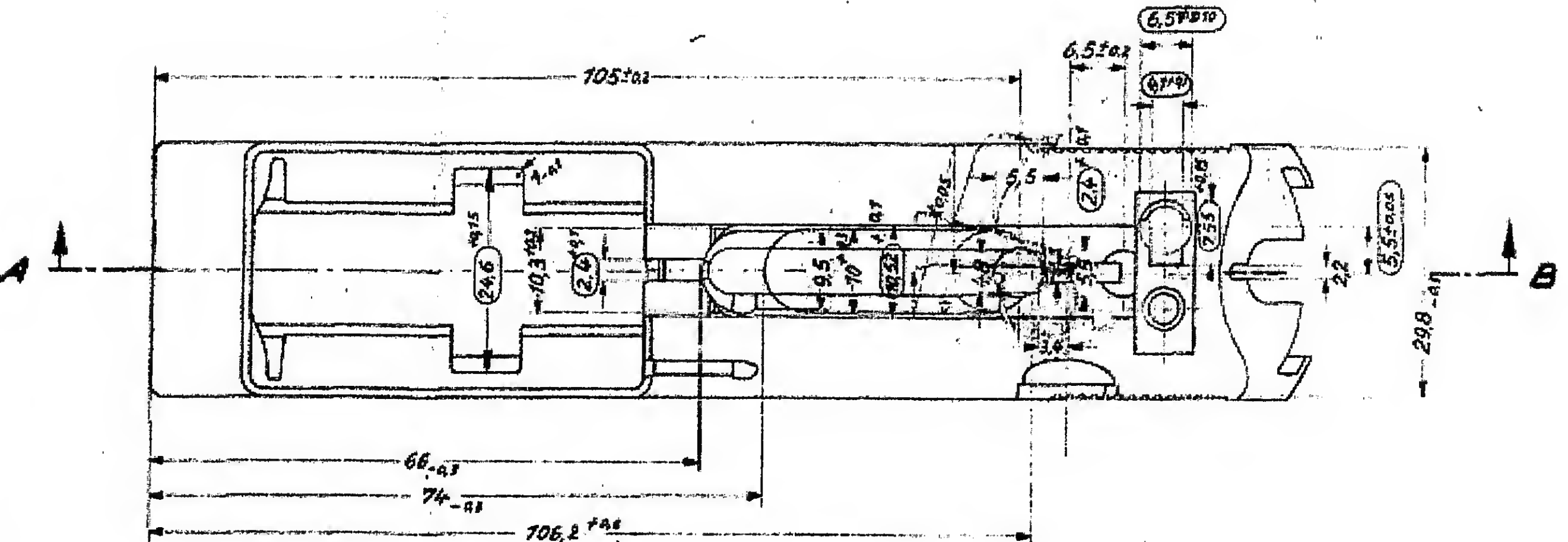
Schnitt A-B



Entstehende Arbeitskanten sind zulässig



Fette Mittelschrift 3 DIN 1451
0,3 tief geschlagen oder graviert
„S“ mit weißem und „F“ mit
rotem Lack ausgefüllt.



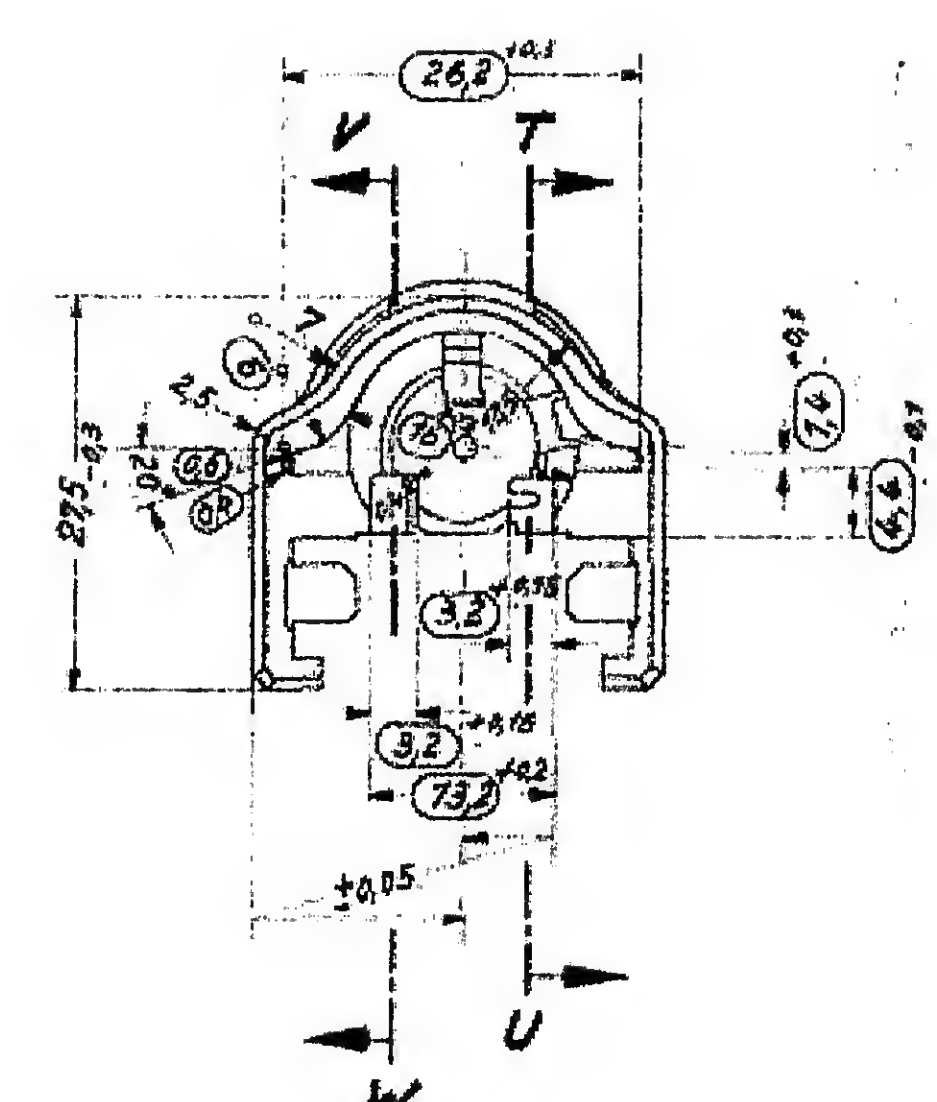
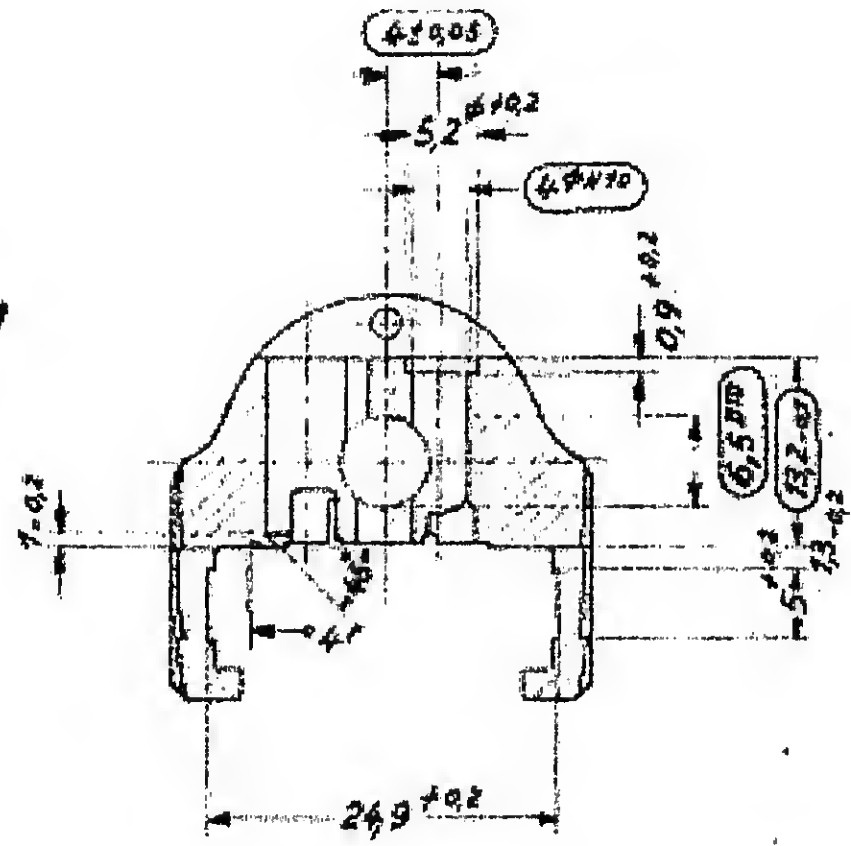
Schnitt A1-B1



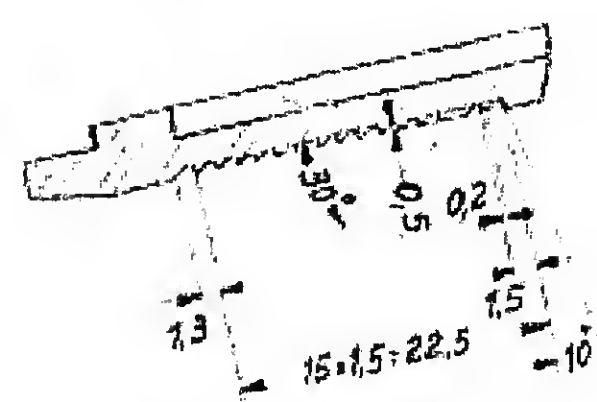
Einzelheit bei R1
5:1



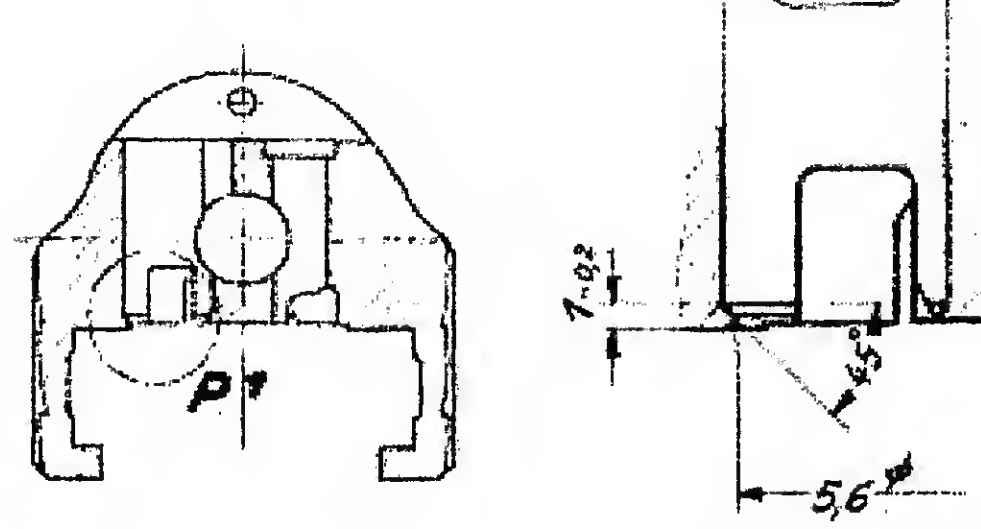
Schnitt N-O



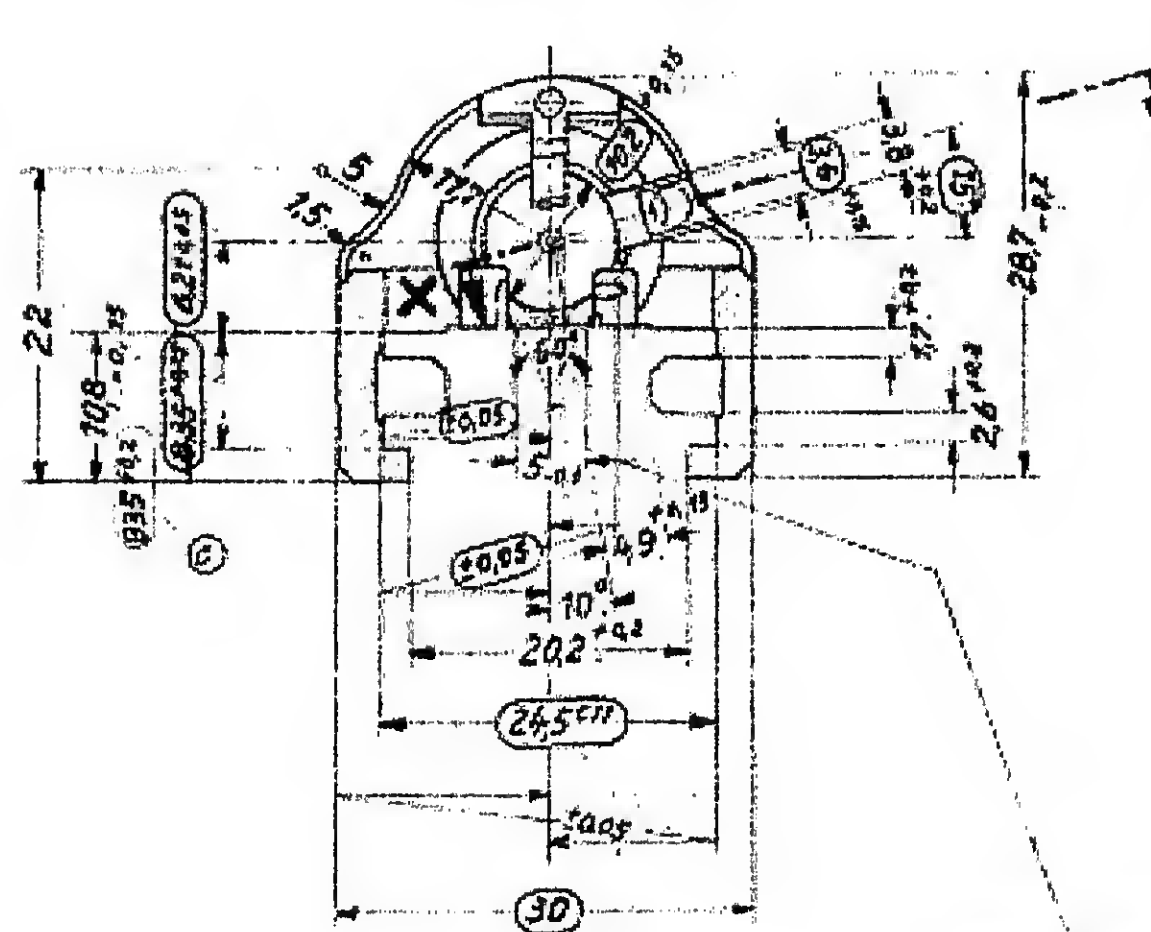
Schnitt C1-D1



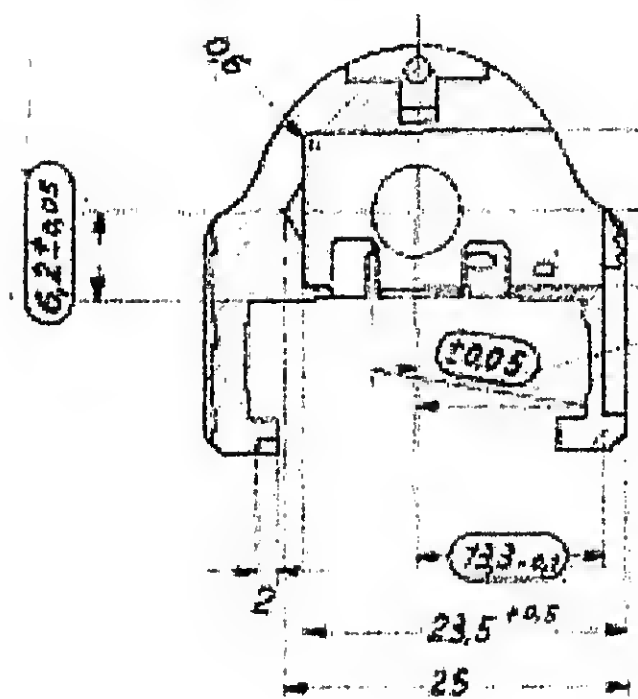
Schnitt N-O
wahlweise Ausführung
Einzelheit bei P1
5:1



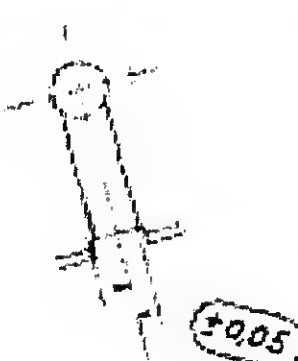
Schnitt L-M



Schnitt R-S



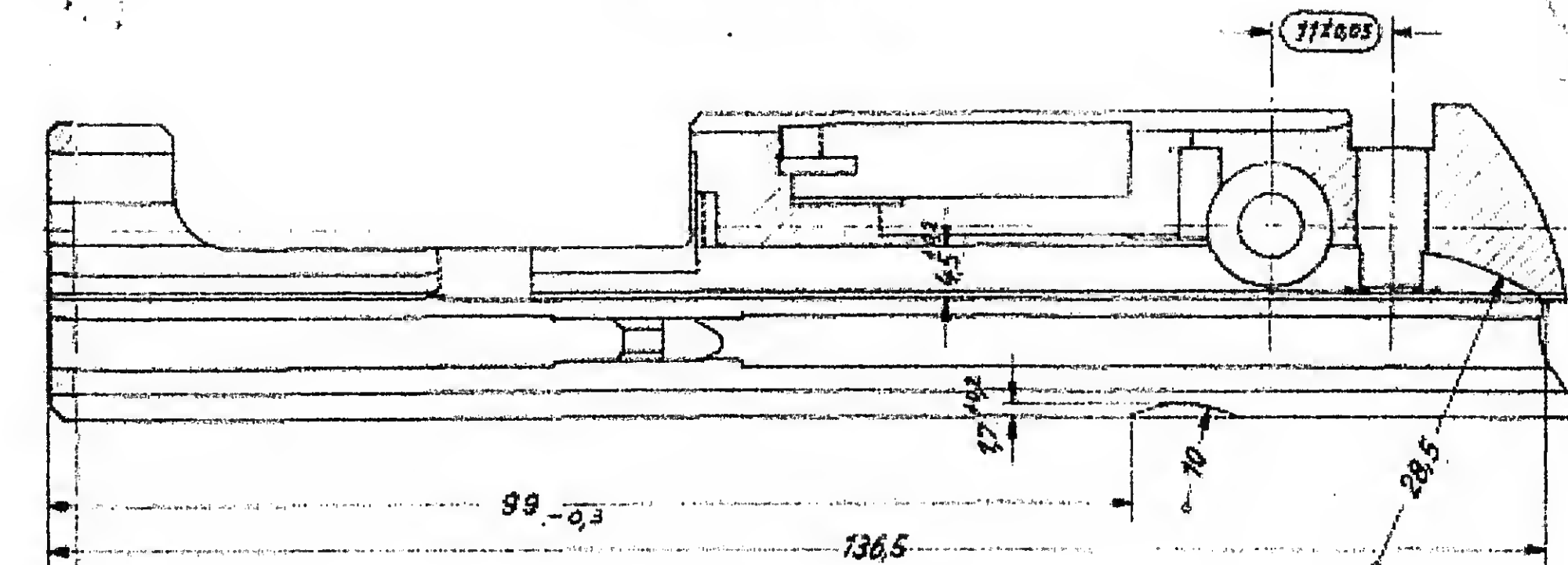
Ansicht in Richtung Z



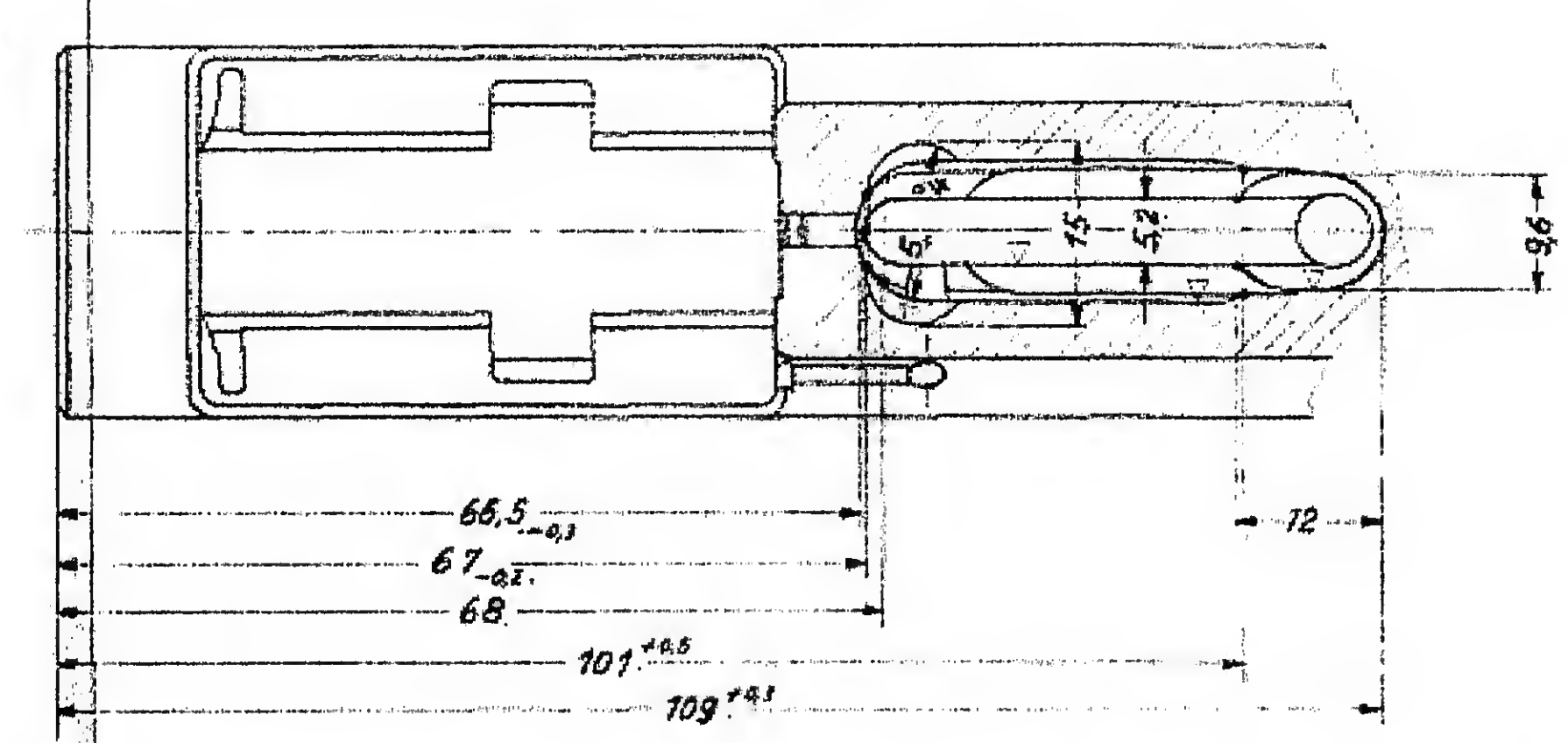
Schnitt E1-F1



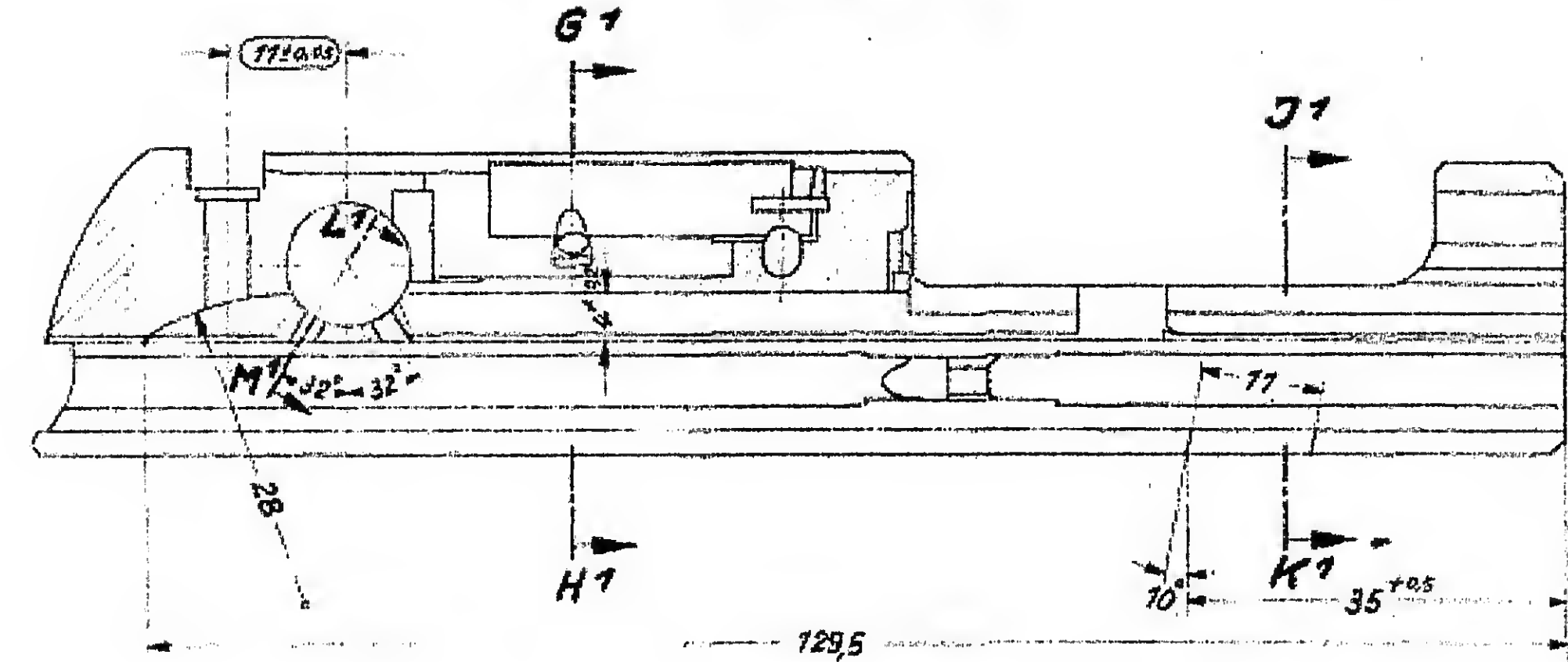
Schnitt V-W



Schnitt P-Q



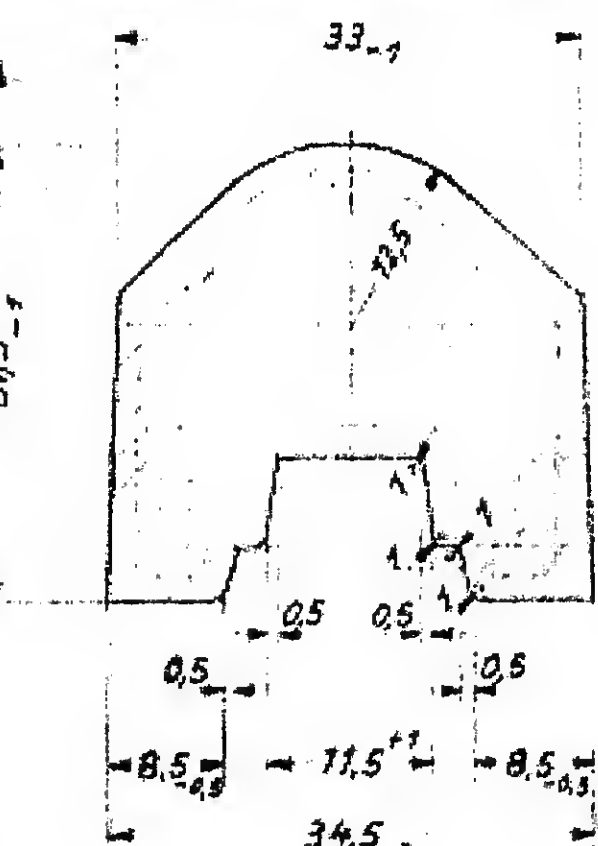
Schnitt T-U



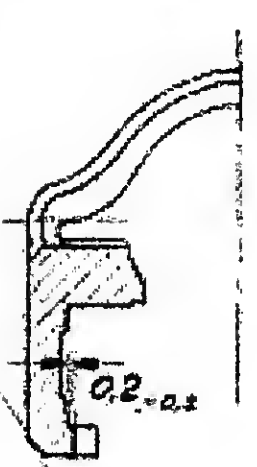
Schnitt L1-M1



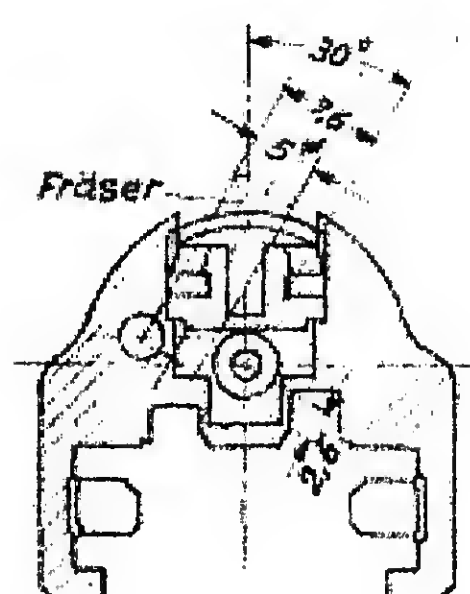
Sonderprofil



Schnitt J1-K1



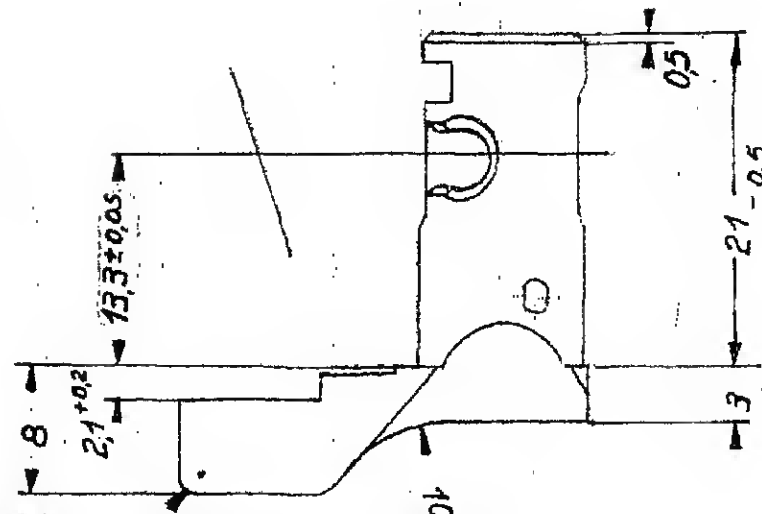
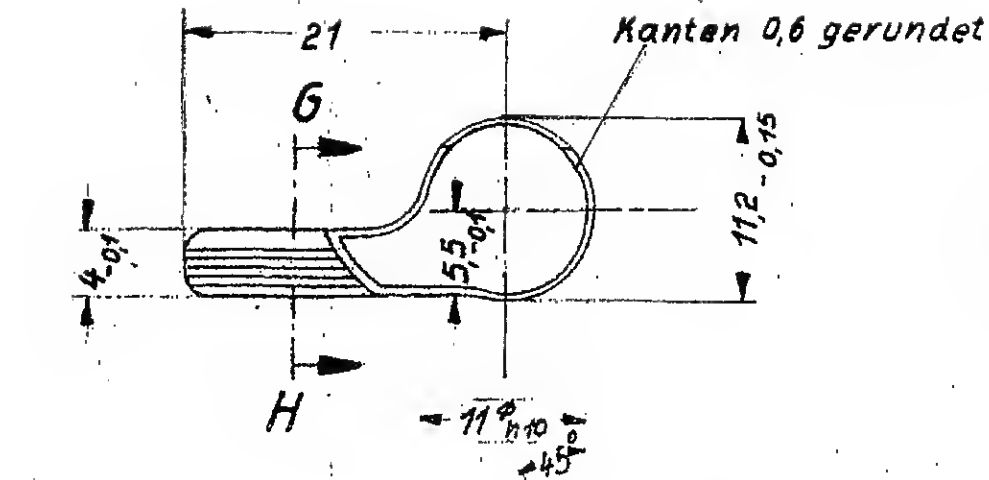
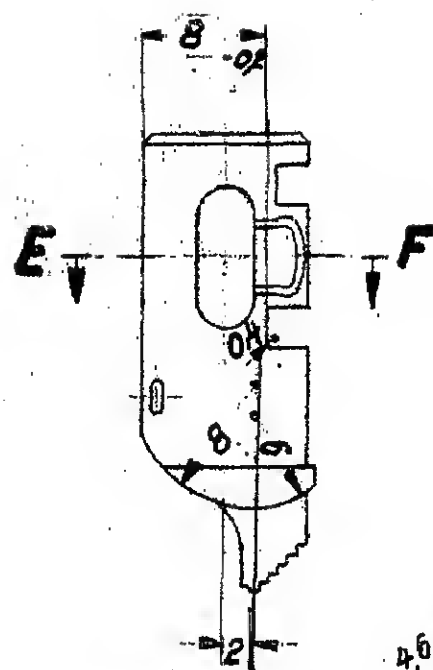
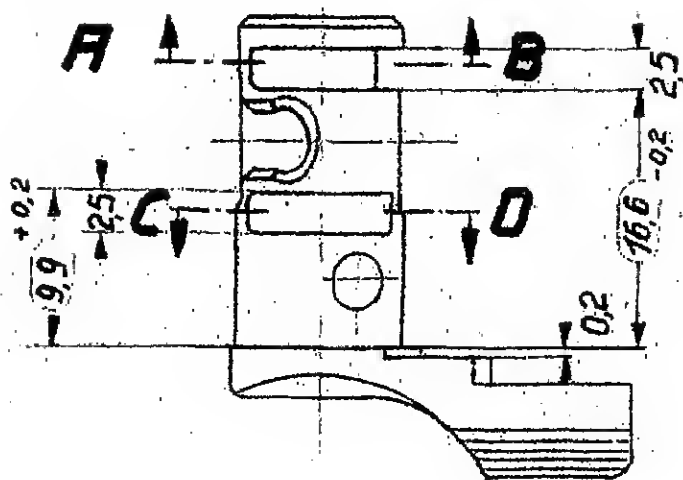
Schnitt G1-H1



Ansicht in Richtung Q1



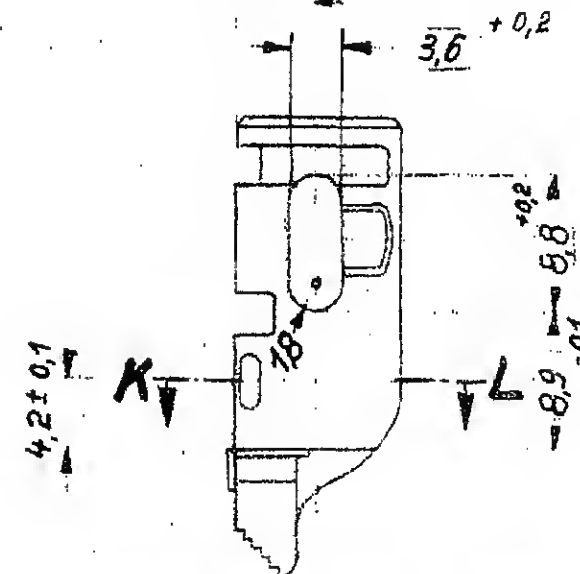
| | | | | | |
|-----------------|--|-------------|--|--------------|--|
| SIC 60.61 | | 2:1 1:1 5:1 | | 1MB 1602 - 1 | |
| Verschlussstück | | | | | |



5 Zähne

90°

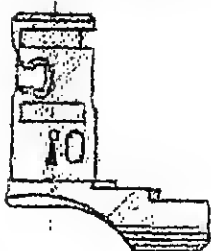
45°



Technical drawing of a mechanical part with dimensions: 3, 6.5, 5, 15, 3.5, 11.5, 60.

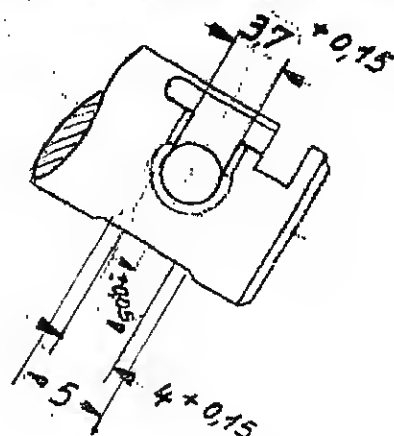
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

durchgehärtet

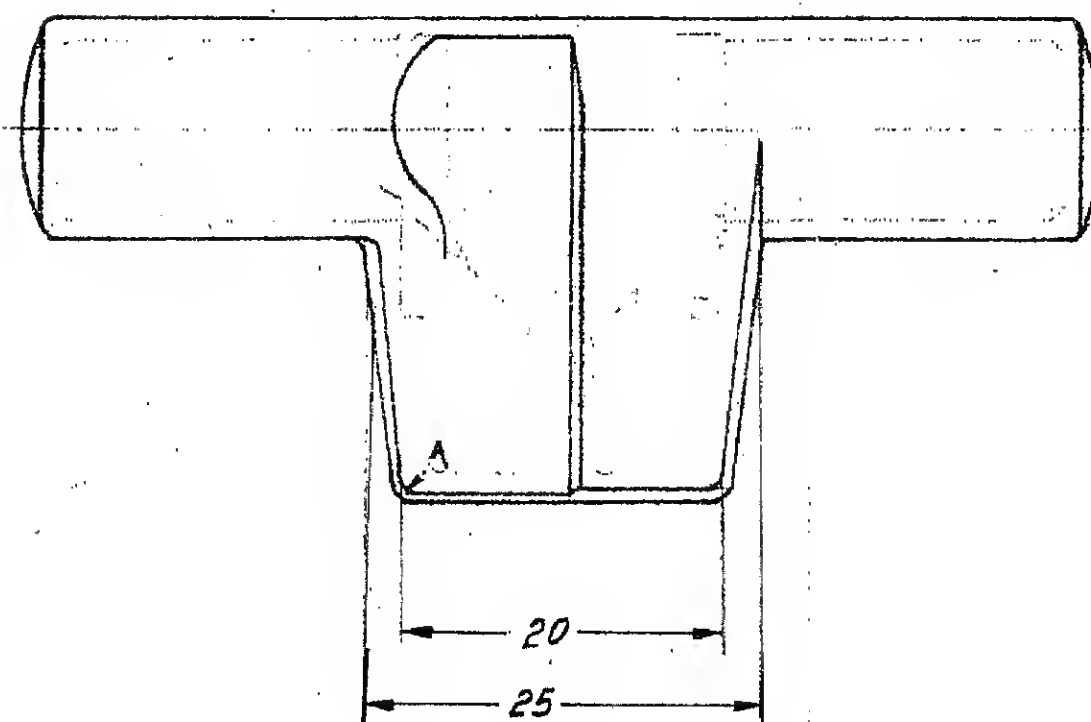
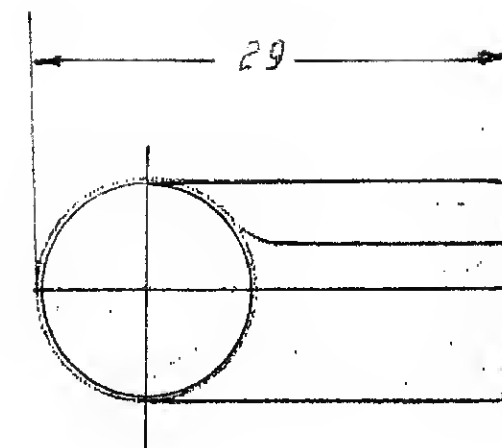


Hv = 405 ± 45 kg/mm²
HRC = 41 ± 4

Ansicht in Richtung M

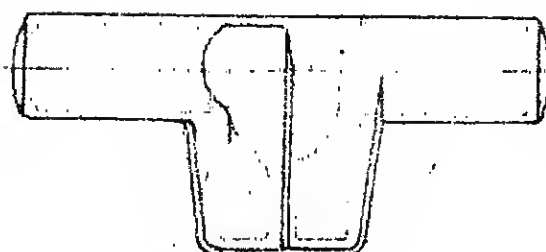


Sicherungshebel



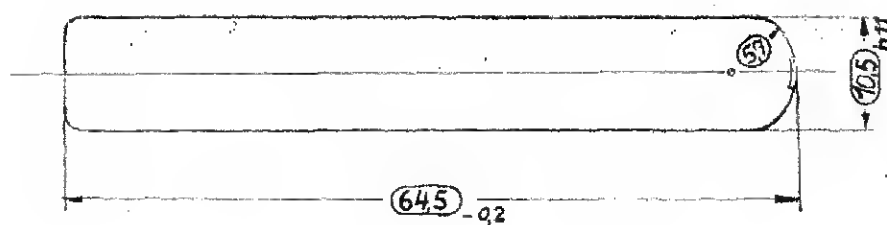
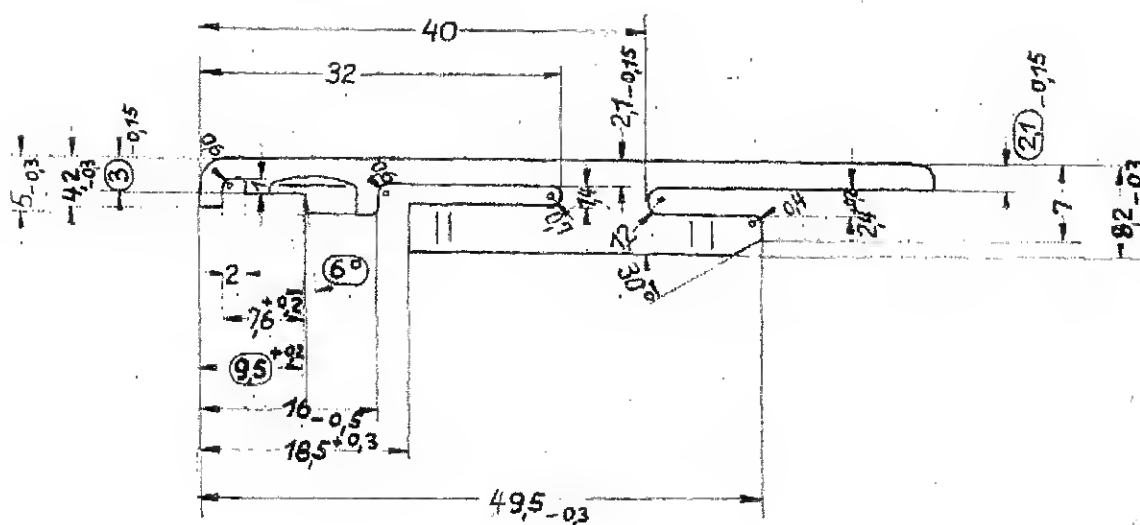
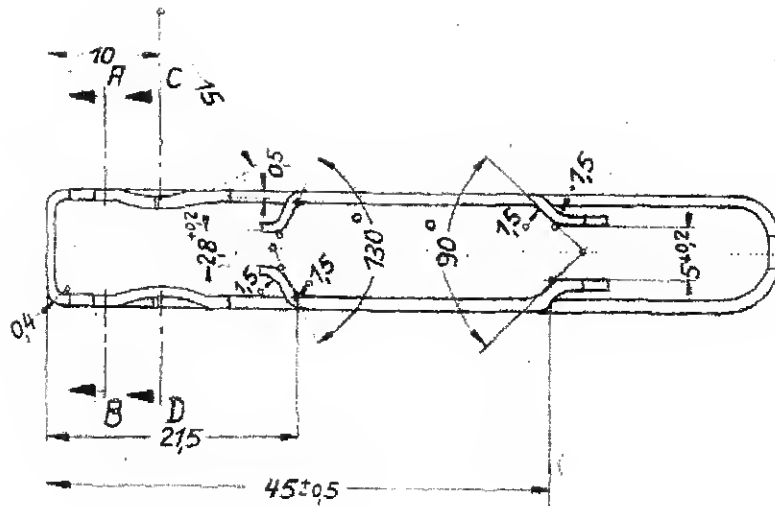
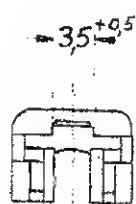
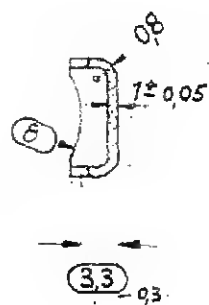
Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
innen 1:6
Fertigteil
geglüht

7:7

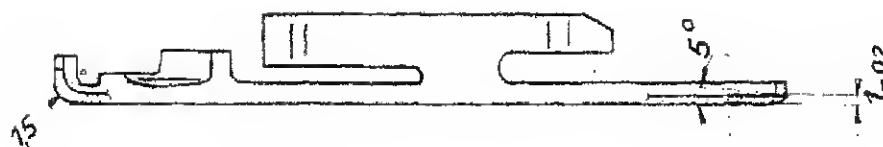


| | | | | | | | |
|---|--|--------------------------------------|--|------------------------------|--|----------------|------|
| Werkstoff | | Buch: Buchstabe stabe kommt vor - | | Anderung | | Tag | Name |
| St C 60. 61 | | | | | | | |
| Maßstab | | Tag | | Name | | Zeichnung Nr | |
| 2:1 1:1 | | 25.4.44 | | Schmader | | R 1 M D 1602-2 | |
| Geprüft | | 26.4.44 F. | | | | | |
| Paßmaß | | Normgepr. | | | | Ersatz für | |
| Abmaß | | | | | | | |
| Diese Maße werden bei Abnahme bewund. gebt. | | | | | | | |
| | | MAUSER | | Sicherungshebel (Rohteil) | | | |

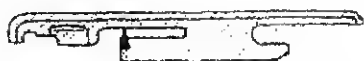
Schnitt C-D



Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or rod, showing a cross-section with a central hole and a semi-circular end. The drawing includes dimension lines indicating a length of approximately 70 and a diameter of approximately 28.




durchgehärtet

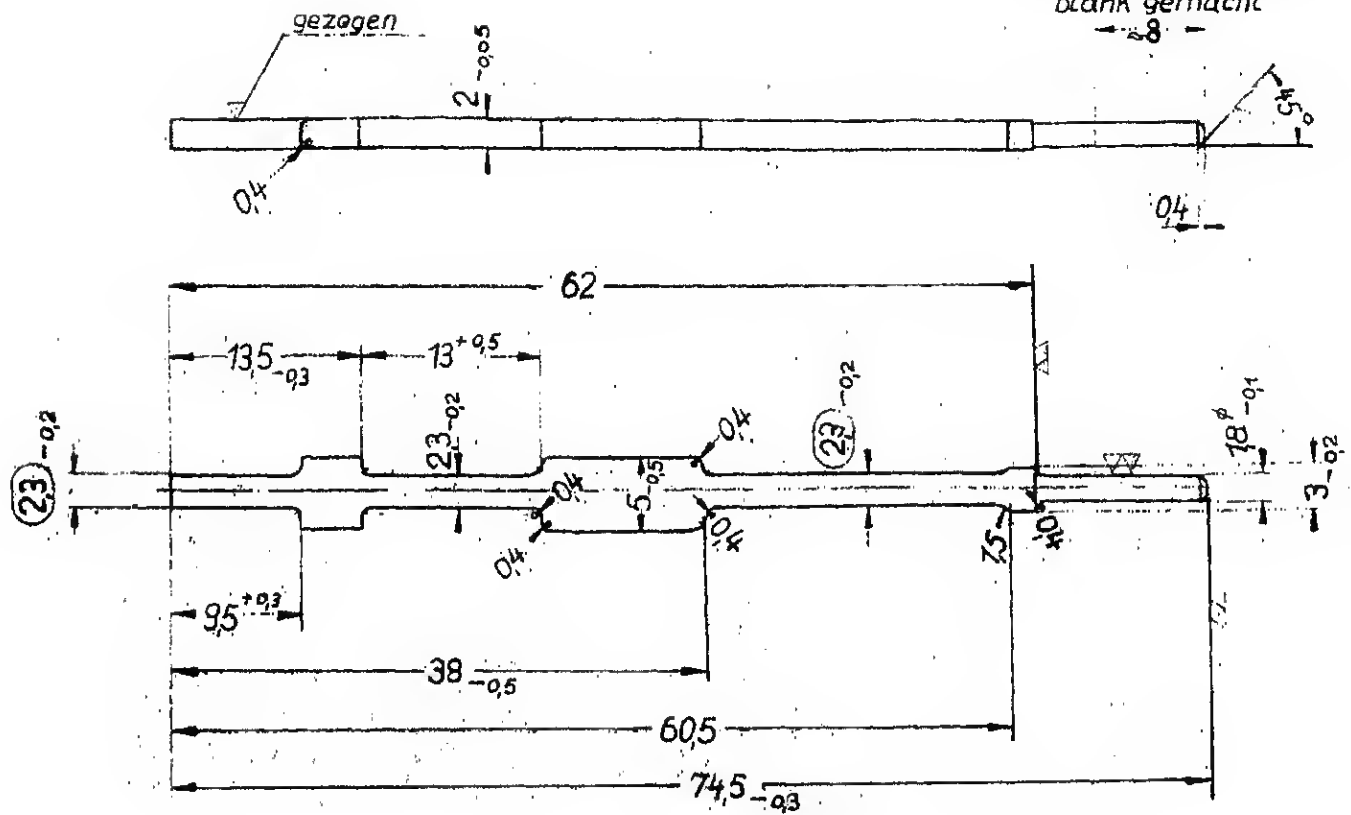


Hv-460 \pm 70 Kg/mm²
HRC 45 \pm 5

brüniert

| | | | | |
|---------------------------------------|---|---|----------|-----------------------------------|
| Werkstoff Federstahl | | a — Neue Urzchg, früher Blätter D. Änderungsverschlagn Nr. 50 u. 69 n. Zchg. 1 D 1902-3 eingearbeitet | | 25.4.44 J.F. |
| Such- Buchstabe stich- gegenw. vor | | Änderung | | Tag Mo |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | Name | Zeichnung-Nr. 1MC1602-3 |
| Entwurfes Geprüft | | 25.4.44 J.F. 26.4.44 J.F. | | |
| Radmaß Abmaß | <input type="checkbox"/> Diese Maße wurden bei Abnahme kontrolliert geprüft | | Wärmegep | Ersatz für |
| | |  | | Deckel |

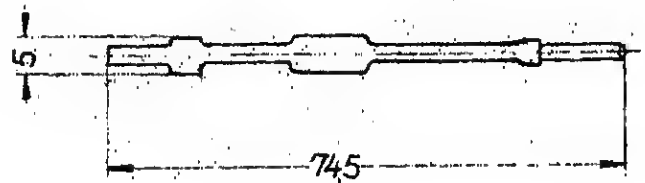
nach dem Brünieren
blank gemacht



Zuschnitt
1:1

Härtbild
1:1


durchgehärtet



Hr = 415 ± 50 kg/mm²
HRC 42 ± 4

brüniert



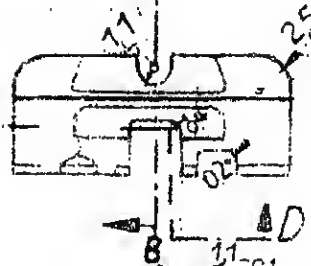
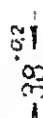
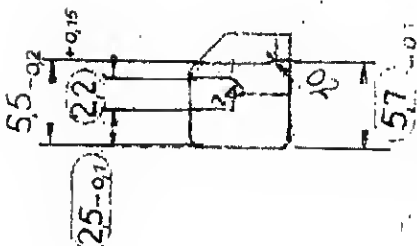
| | | | | | | | |
|-----------------|-------|---|--|-------------|--|---------------|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Änderung | | Tag | Name |
| Federstahl | | Buchstabe kommt vor | | | | | |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr. | |
| | | Entworfen | | 25.4.44 JWR | | 1 ME 1602 - 4 | |
| | | Geprüft | | 26.4.44 F. | | | |
| Paßmaß | Abmaß | <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | | Ersatz für | |
| | |  | | Signalstift | | | |

3570



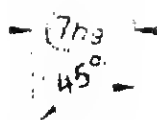
287055

25



-35-92

-825-01-

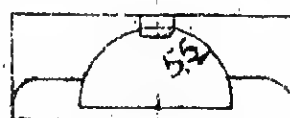
$$12,5 - 0,15$$


39-57

 3.5 ± 0.1

7:7

~~durchgehärtet~~



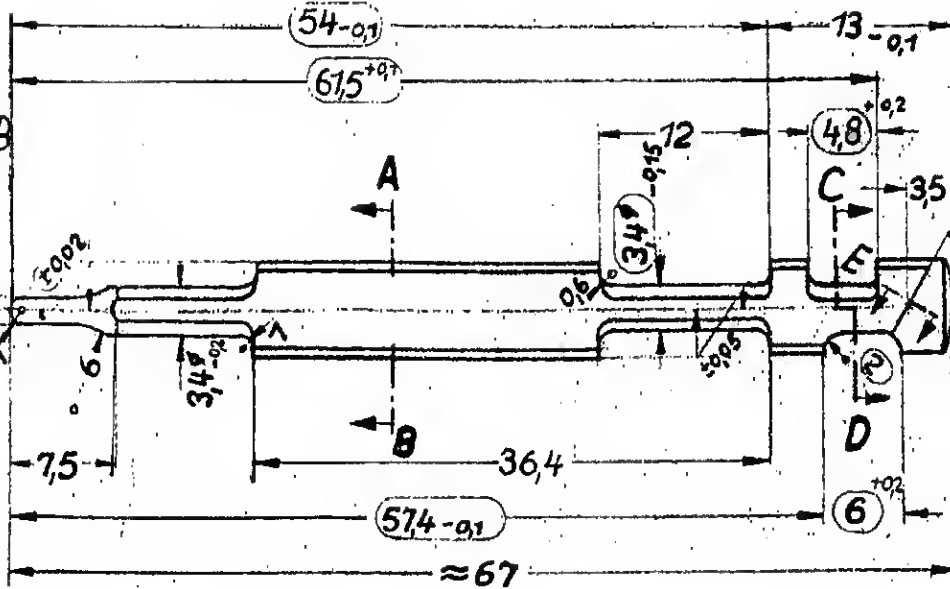
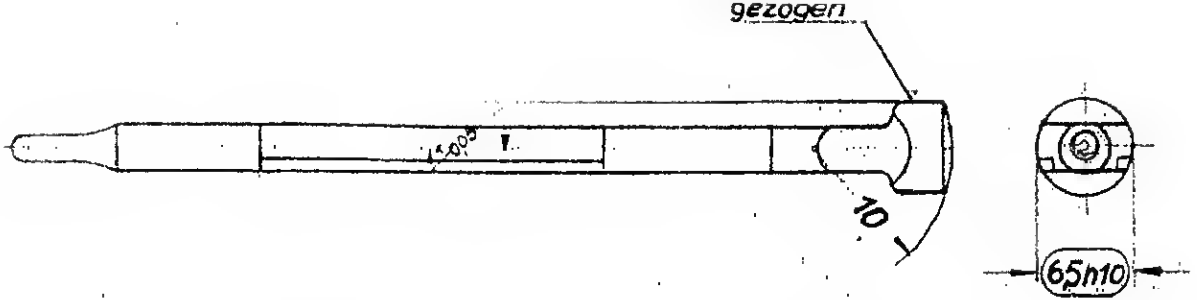
19,5 - 0,3

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert.

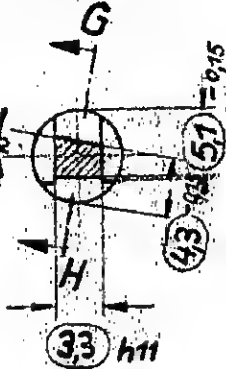


~~HL-460 \pm 70 Kg/mm²~~
~~HR-45 \pm 5~~

| | | | | | |
|-----------|-------|------------------------------------|--|-------------------|--|
| Werkstoff | | a 1x Härteangaben gestr. | | 20.245 8H | |
| StC 60.61 | | Buch Buchstabe Stapel kommt vor | | Änderung Tag Name | |
| 8H11 | 0090 | Tag Name | | Zeichnung Nr. | |
| 7H9 | -0036 | Entworfen 25444 | | 1 ME 1602-5 | |
| 25H10 | +0040 | Geprüft 26444 | | | |
| Paßmaß | Abmaß | Normgröße | | Ersatz für | |
| | | HAUSER | | Visier | |



Schnitt C-D

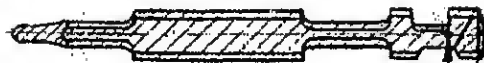


Schnitt E-F

Schnitt G-H

Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hv=405±45 Kgf/mm²
HRC 41±4

| | | | | | | | | | |
|-------------------|--|--------------------|--|--|--|--------------|--|-------------|--|
| Werkstoff | | | | | | | | | |
| St C 60.61 | | | | | | | | | |
| Ausgangswerkstoff | | | | | | | | | |
| 6,5 h10 - 8,058 | | Buchstabe slabe | | Änderung | | Tag | | Name | |
| 33 h11 - 8,075 | | homol vor | | | | | | | |
| 2 h11 - 8,060 | | | | | | | | | |
| Maßstab 2:1 1:1 | | | | | | | | | |
| Entworfen | | 25.4.44 | | San R | | Zeichnung-Nr | | 1 ME 1602-6 | |
| Geprüft | | 26.4.44 | | F | | | | | |
| Normgepr. | | | | | | Ersatz für | | | |
| Peßmaß | | Abmaße | | <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Windungen
aneinander

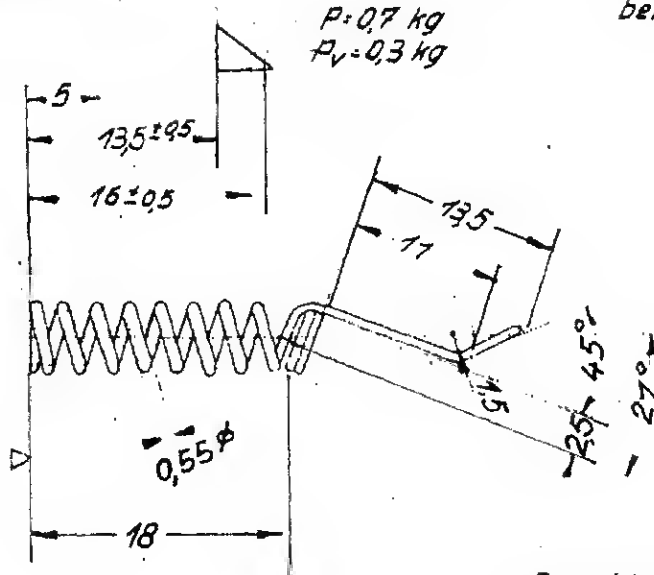
$\tau = 54 \text{ kg/mm}^2$

Federsteife $0,154 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/cm}^2$

$P = 0,7 \text{ kg}$
 $P_v = 0,3 \text{ kg}$



$3,5 \pm 0,2$



Anzahl der federnden Windungen 8
dazu angebogen 1 Ende $3/4$ Windung
anderes Ende $1 1/2$ Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 180 \text{ mm}$

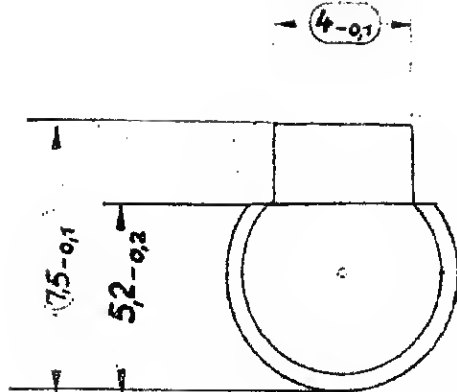


Prüfung von $13,5 \pm 0,5$ und $16 \pm 0,5$ bei
 $P = 0,7 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,3 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

1:1

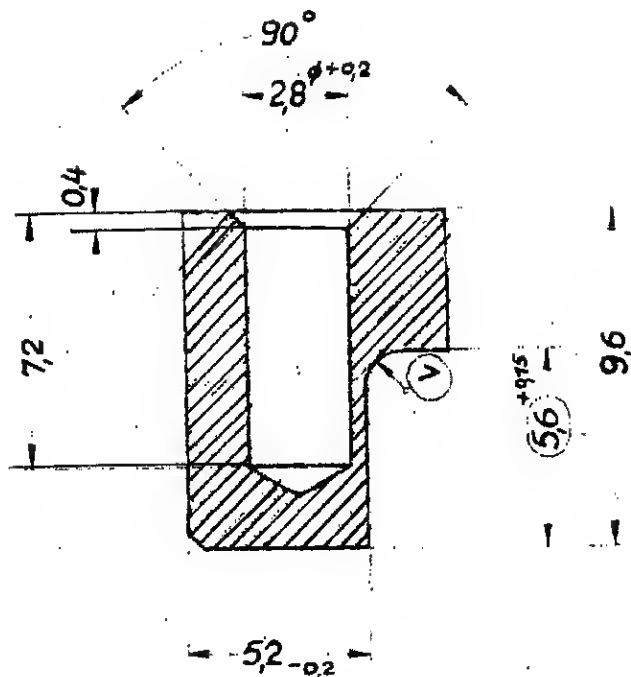
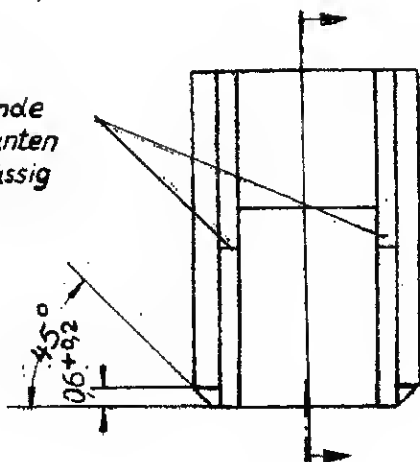


| | | | |
|--|--|---|-----------------------------------|
| Werkstoff Federstahl | | α — Drahtstärke $0,55 \phi$ nachgetragen. 10.2.44 J. | |
| Buchstabe: k. n. m. l. v. r. | | Änderung Tag Name | |
| Maßstab 2:1; 1:1 | | Tag Name | Zeichnung-Nr 1ME 1602-7 |
| Entworfen 25.4.44 k. a. u. g. f. | | Geprüft 25.4.44 F. | |
| Normgepr. | | Ersatz für | |
| <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | |
| Schlagbolzenfeder | | | |



65-0,1

Entstehende
Arbeitskanten
sind zulässig



Härtebild


1:1

durchgehärtet



Hv=440±50Kglmm²
HRC=44±4

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

| | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|--|--------------------|--|--------------|--|------|--|
| Werkstoff | | | | | | | | | |
| St C 60.61 | | Buch: Buchstabe | | Anderung | | Tag | | Name | |
| Ausgangswerkstoff | | stabe kommt vor | | | | | | | |
| | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr | | | |
| Maßstab 5:1 1:1 | | Entworfen 25.4.44 | | Schr | | 1 ME 1602-8 | | | |
| | | Geprüft 26.4.44 | | F. | | | | | |
| Paßmaß | Abmaß | <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme beid. gepr. | | Nachgepr. | | Ersatz für | | | |
| | |  | | Schlagbolzensperre | | | | | |

Hartebild

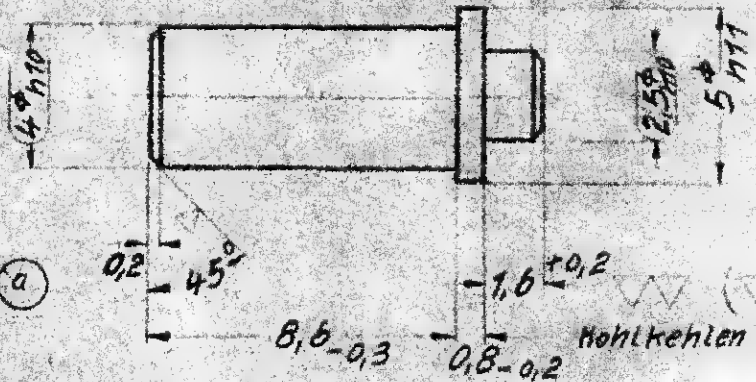
1:1

durchgehärtet



$HV = 590 \pm 35 \text{ kg/mm}^2$
 $HRC = 40 \pm 5$

(a)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

Boch-
stabe

Werkstoffe
Kombi vor

Flüchigkeit

Stärke

Normung

a

1x

Harteangaben gestr.

Änderung

Tag

Name

25.4.44

26.4.44

Schneider

Zeichnung Nr.

TMF 1602-9

Erstellt für

20245/44

Tag

Name

Die in dieser Zeichnung angegebenen Maße sind in mm anzunehmen, wenn nicht anders angegeben.

Bolzen

Windungen aneinander

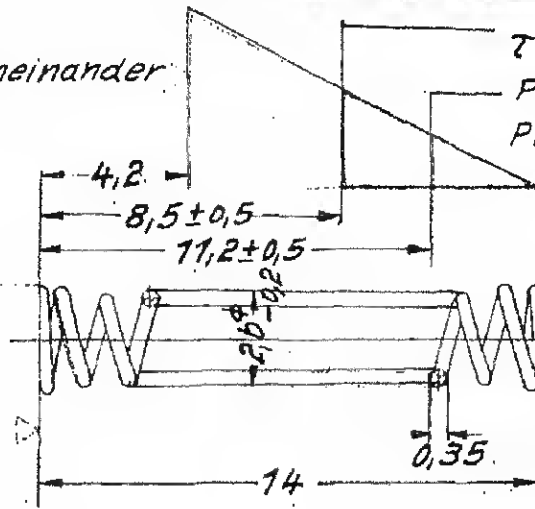
$$\tau = 128 \text{ kg/mm}^2$$

$$P = 0,68 \text{ kg}$$

$$P_v = 0,35 \text{ kg}$$

Federsteife $0,124 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen n
dazu angebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 90 \text{ mm}$



1:1

3.0 ± 0.2

Wormwheel...

Werkstoff

Federstahl

Buchstabe Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab 5:1 1:1

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1602-10

Paßmaß

Abmaß

Dieß MaßB werden bei Abnahme besond. gepr.

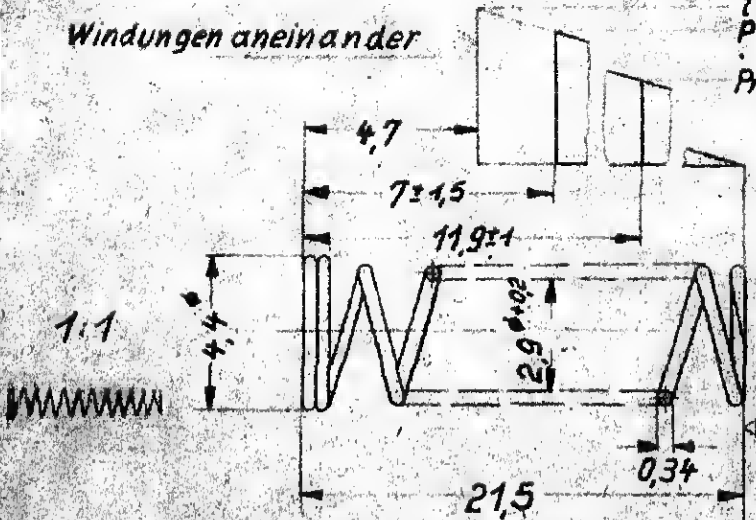
Normgepr.

Ersatz für

Schraubenfeder

Windungen aneinander

$$\begin{aligned} T &= 105 \text{ kg/mm}^2 \\ P &= 0,380 \text{ kg} \\ P_r &= 0,250 \text{ kg} \end{aligned}$$



Federsteife 0,0266 kg/mm
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 11
dazu angebogen 1 Ende $\frac{3}{4}$ Windung
anderes Ende 2 Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 162 \text{ mm}$

Werkstoff

Federstahl

Maßstab 5:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1M F 1602 - 11

Entworfen

25.4.44

Krüßle

Geprüft

26.4.44

f.

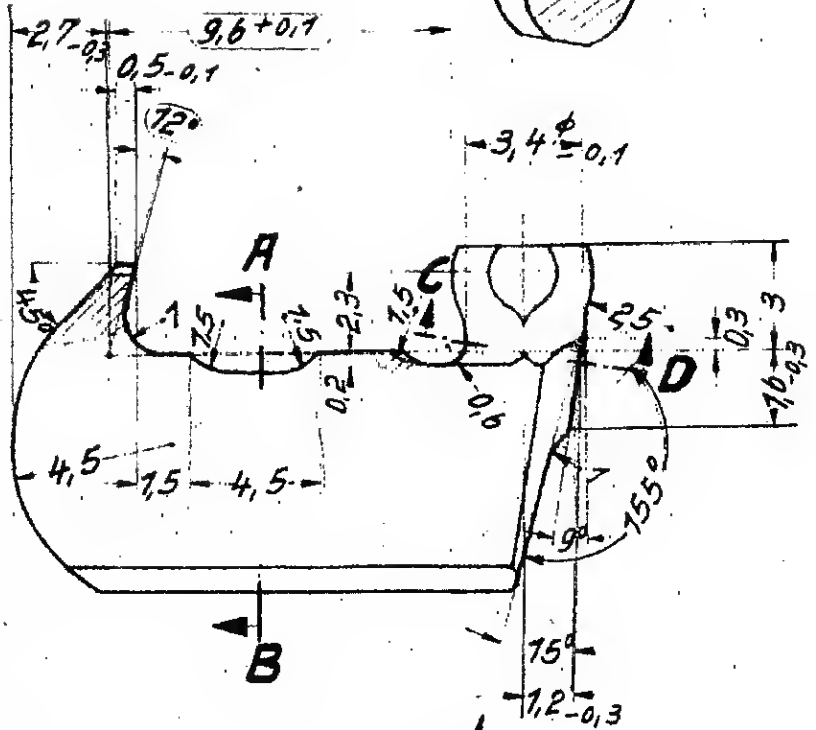
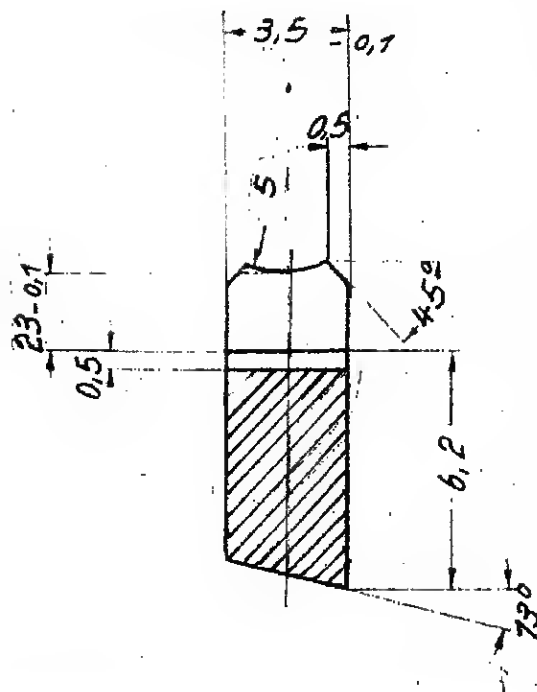
Normgepr.

Ersatz für

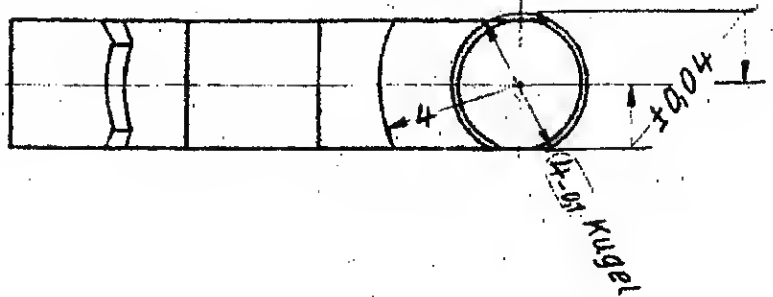
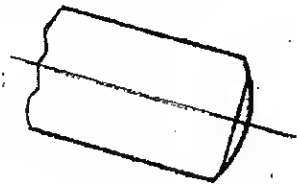
Schraubenfeder

Schnitt C-D

Schnitt A-B



Ansicht in Richtung E



Härtebild

1:1

durchgehärtet




Hv = 370 ± 40 kg/mm²
HRC = 38 ± 4

Hv = 470 ± 55 kg/mm²
HRC = 46 ± 4

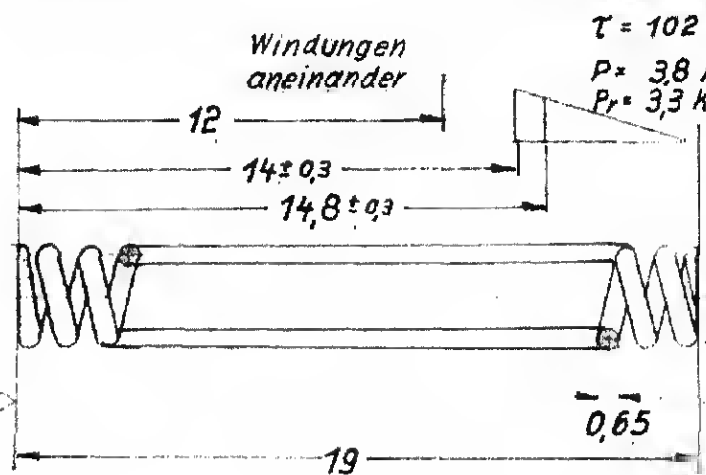


brüniert

| | | | | | | | | | |
|-----------------|--|---|--|---|--|---------------|--|------|--|
| Werkstoff | | | | | | | | | |
| Fed. St. 1 | | Buchstabe | | Änderung | | Tag | | Name | |
| HgN 12114 | | kommt vor | | | | | | | |
| | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr. | | | |
| Maßstab 5:1 1:1 | | Entworfen | | 25.4.44 Schneider | | 1 ME 1602-12 | | | |
| | | Geprüft | | 26.4.44 F. | | | | | |
| Pfeile | | A2ma5e | | Härtegepr. | | Ersatz für | | | |
| | | Diese Maße wurden bei Abnahme bestätigt | | | | | | | |
| | | | |  | | Auszieher | | | |

1:1

$\frac{d}{3-0,2}$



$T = 102 \text{ kg/mm}^2$
 $P = 3,8 \text{ kg}$
 $P_r = 3,3 \text{ kg}$

Federsteife $0,625 \text{ kg/mm}$
 bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen
 dazu abgebogen je Ende 3/4 Windung
 gestreckte Drahtlänge $\approx 136 \text{ mm}$

Werkstoff
Federstahl

Maßstab **5:1 1:1**

Hoch-
 statik

Benutzungs-
 kontrol vor

Änderung

Tag

Tag

Name

Zeichnung-nr.

Entwurf

Gepr. v.

25.4.44

26.4.44

1MF 1602-13

Prüfmod

Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgröße

Ersatz

Schraubenfeder

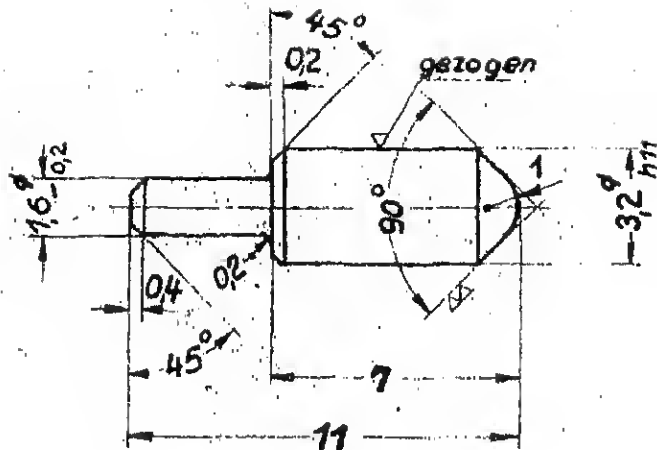
Härtebild

1:1

durchgehärtet



Hv ≈ 400 Kgl/mm²
(Feilprüfung)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

32mm - 0.075

Peßmaß Abmaße

□ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Anderung

Tag

Numm

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Jan R

Geprüft

25.4.44

F

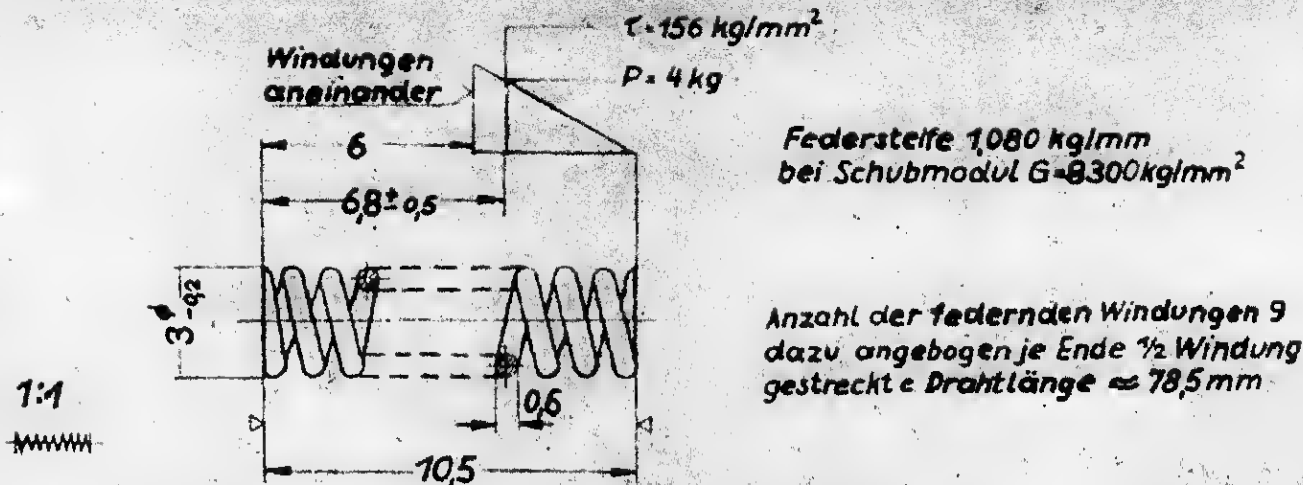
1MF1602-14

Normgepr.

Ersatz für

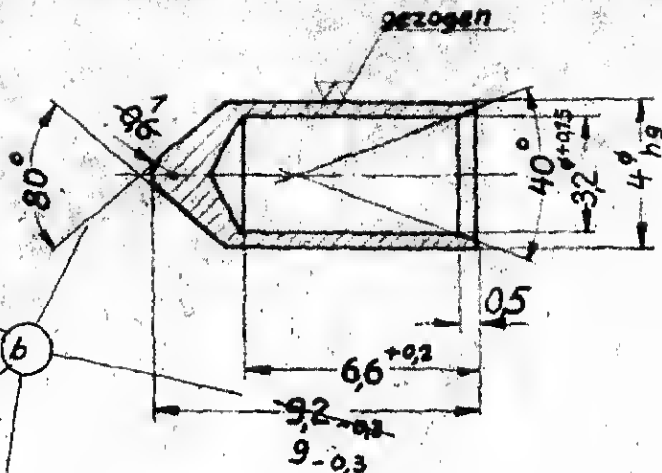


Bolzen



| | | | | | | | | | |
|-----------------|--------|---|-------------------------|----------|-----------|----------------|-----|------|--|
| Werkstoff | | | | | | | | | |
| Federstahl | | | | | | | | | |
| | | Best.- stabe | Buchstabe konst. vor | Änderung | | | Tag | Name | |
| | | | | Tag | Name | Zeichnung-Nr | | | |
| Maßstab 5:1 1:1 | | Entworfen | 25.4.44 | J. K. | | 1 MF 1602-15 | | | |
| | | Geprüft | 26.4.44 | F. | | | | | |
| Pa. A | Abmaße | Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | Normgepr. | Ersatz für | | | |
| | | | | | | Schraubenfeder | | | |

Härtebild
1:1



Hv 400 kg/mm²
(Fellprüfung)

Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0,2

Werkstoff St 37. 12
~~St 60.11~~

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

α 1 x

Werkstoff, Härtebild und Maße geändert

10.7.44

1.

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Kirch

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1602-16

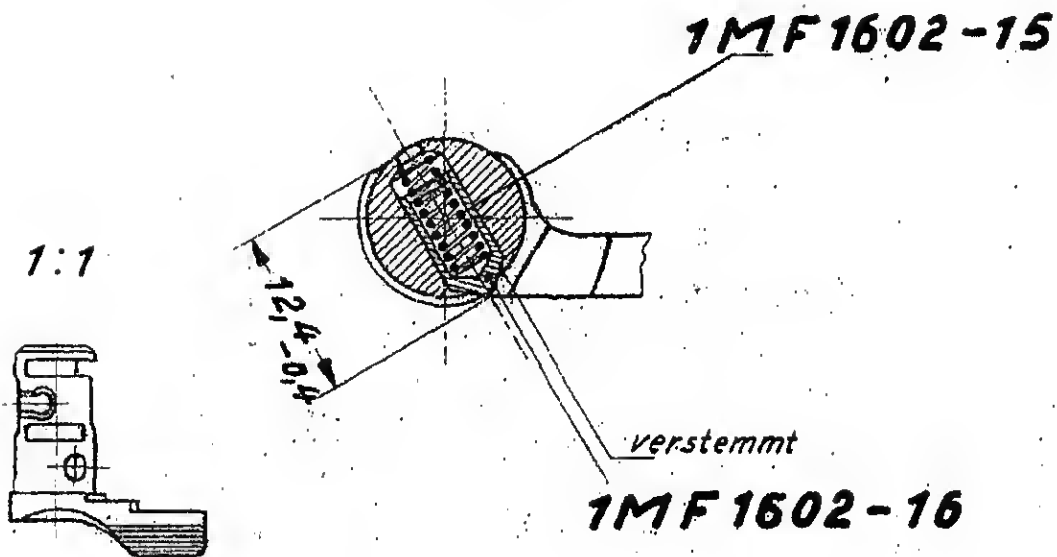
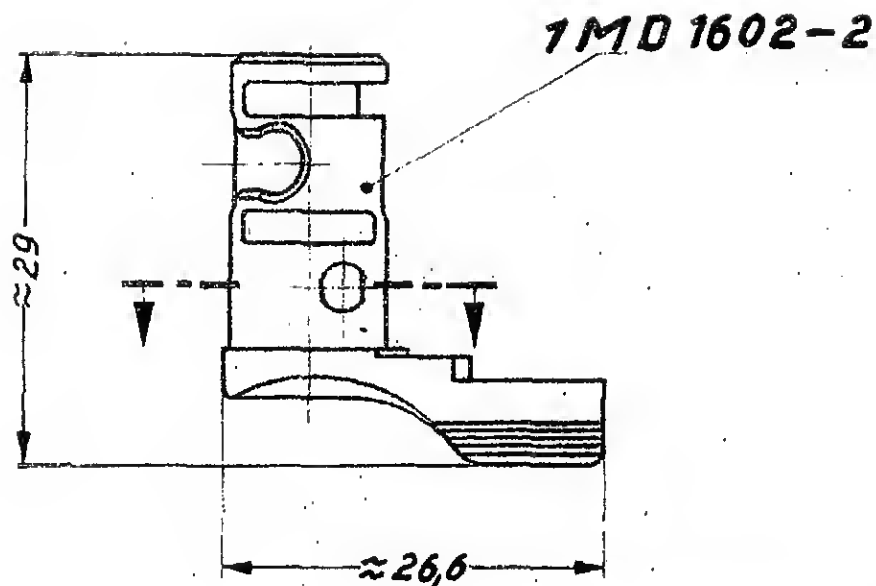
Normgepr.

Ersatz für

Prüfmaß Abmaß

Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Rastbolzen

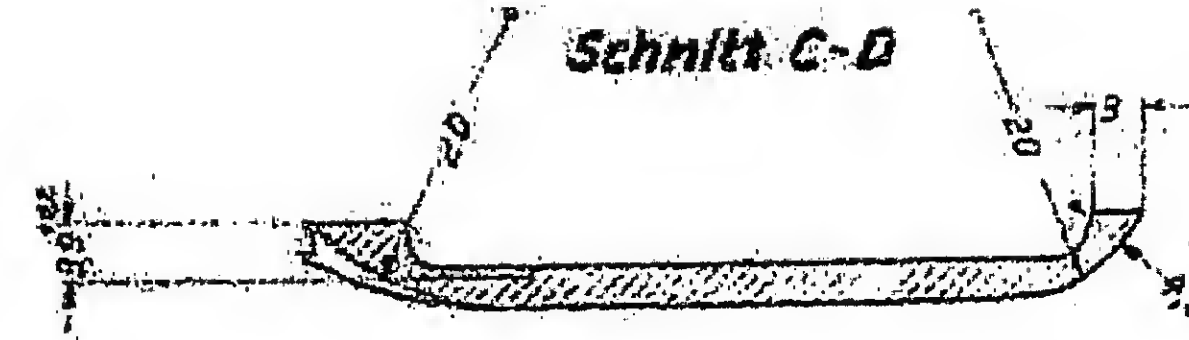


| | | | | | | | | | |
|------------------|-------|---|--|-----------------------------|--|------------|--|--------------|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Buchstabe kommt vor | | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:1; 1:1 | | Entworfen | | 25.4.44 | | Name | | Zeichnung-Nr | |
| Geprüft | | Normgepr. | | | | Ersatz für | | 1ME 1602 U1 | |
| Podmaß | Abmaß | Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | | | | | |
| | | HAUSER | | Sicherung (Intergruppen) | | | | | |

Schnitt Y-Z



Schnitt C-D

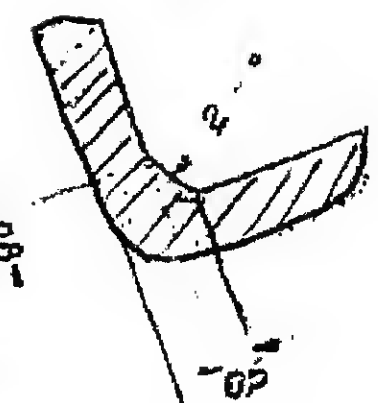


Schnitt Q-R

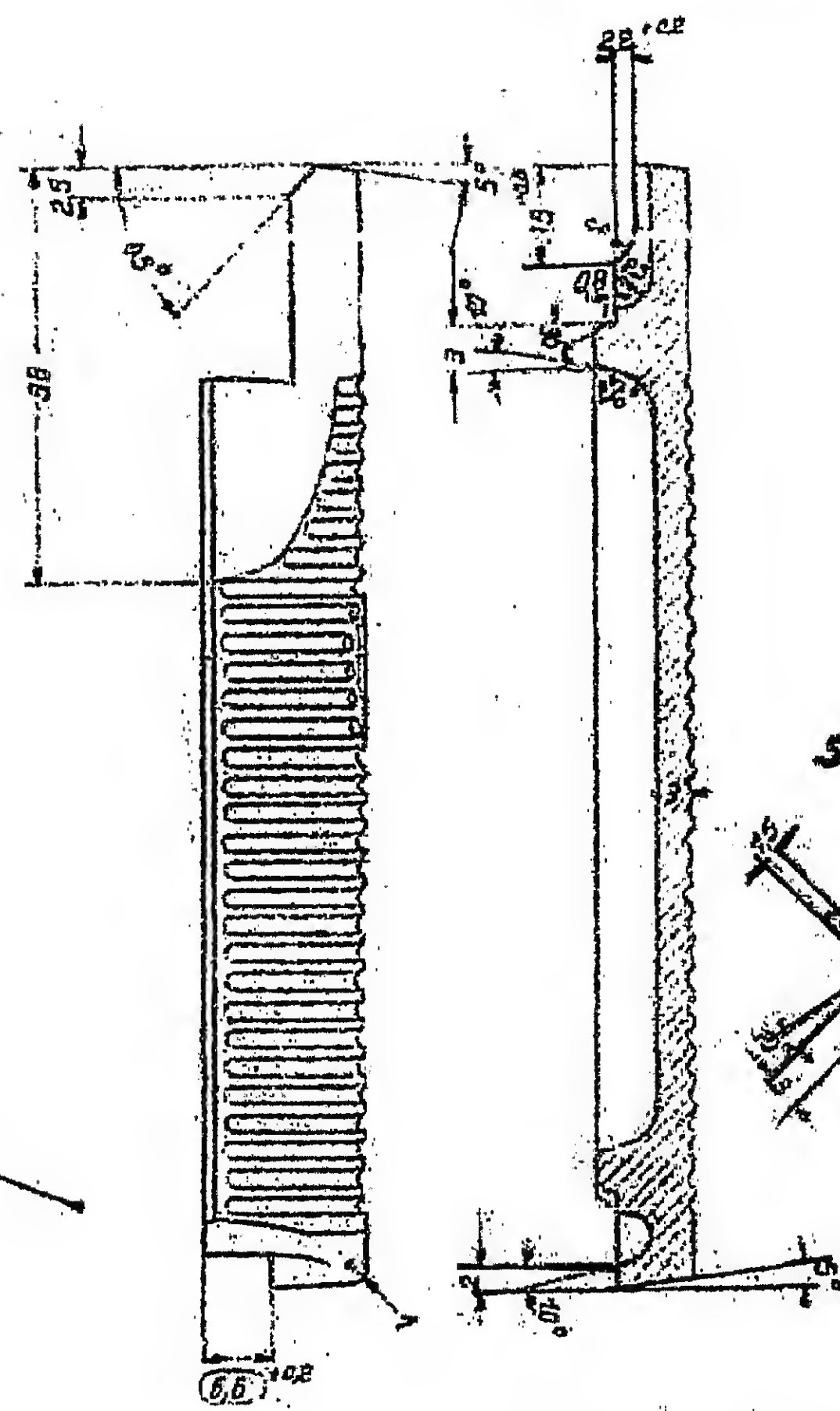


Schnitt G-H

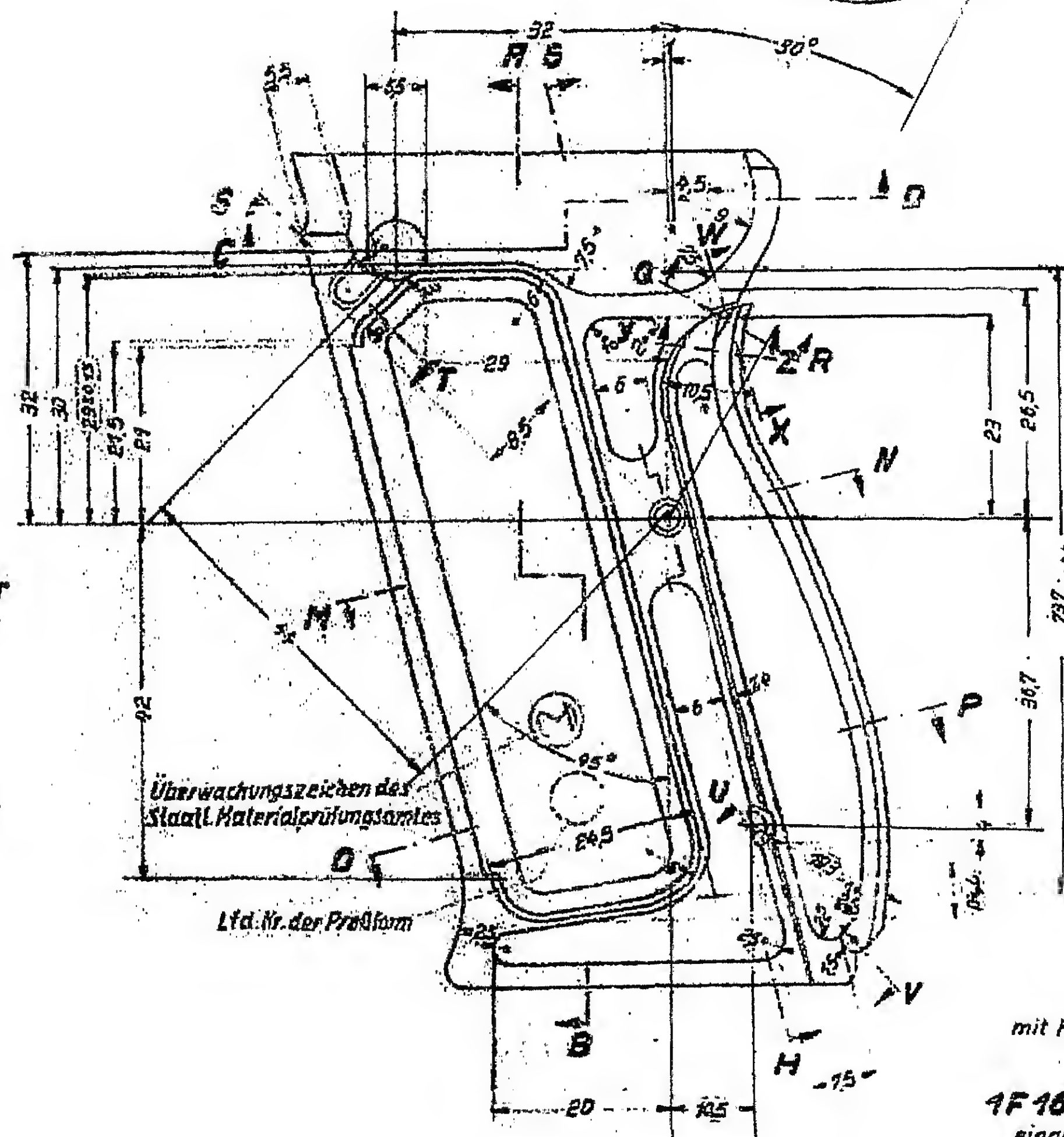
Schnitt W-X
10:1



Schnitt R-B



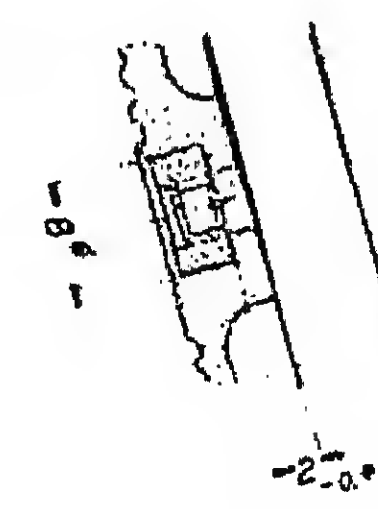
Schnitt S-T



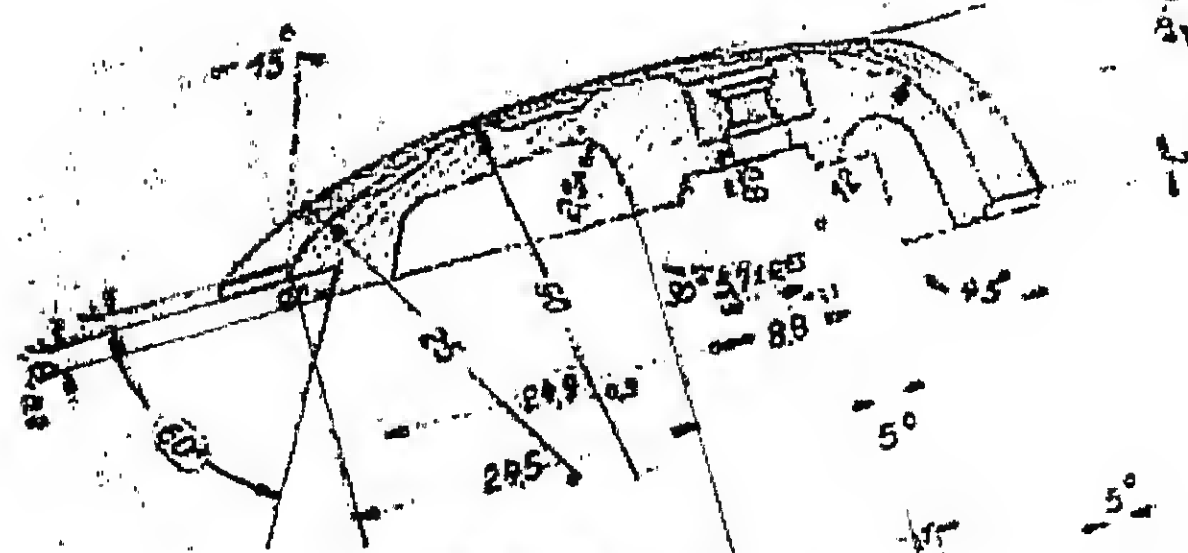
wahlweise Ausführung

mit Kunstharz eingedrückt

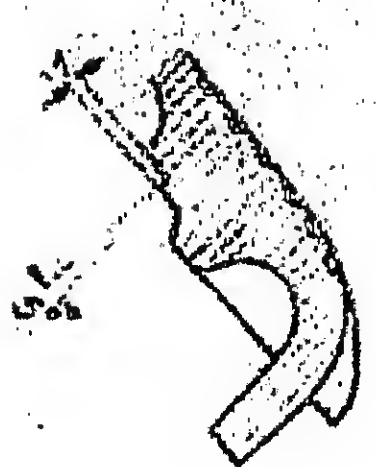
1F 1603-17
eingepreßt



Schnitt M-N



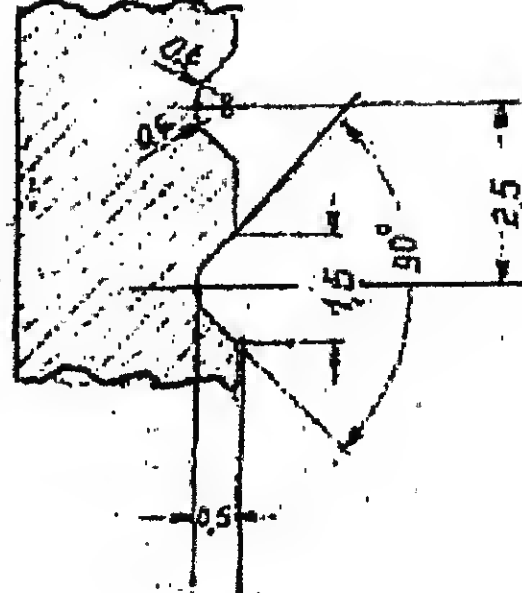
Schnitt U-V



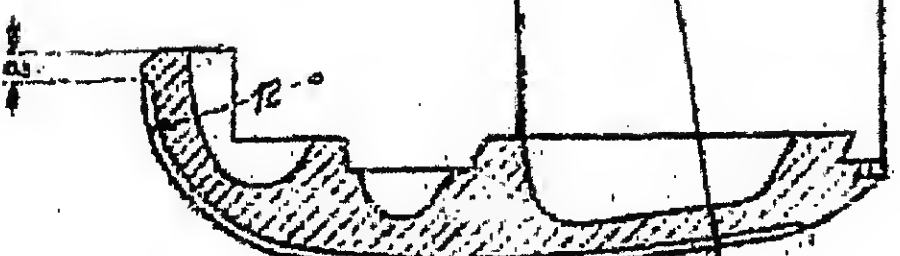
Schnitt O-P



Schnitt E-F
10:1

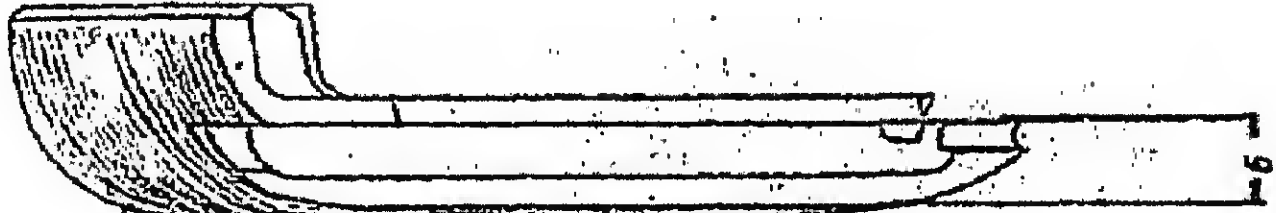
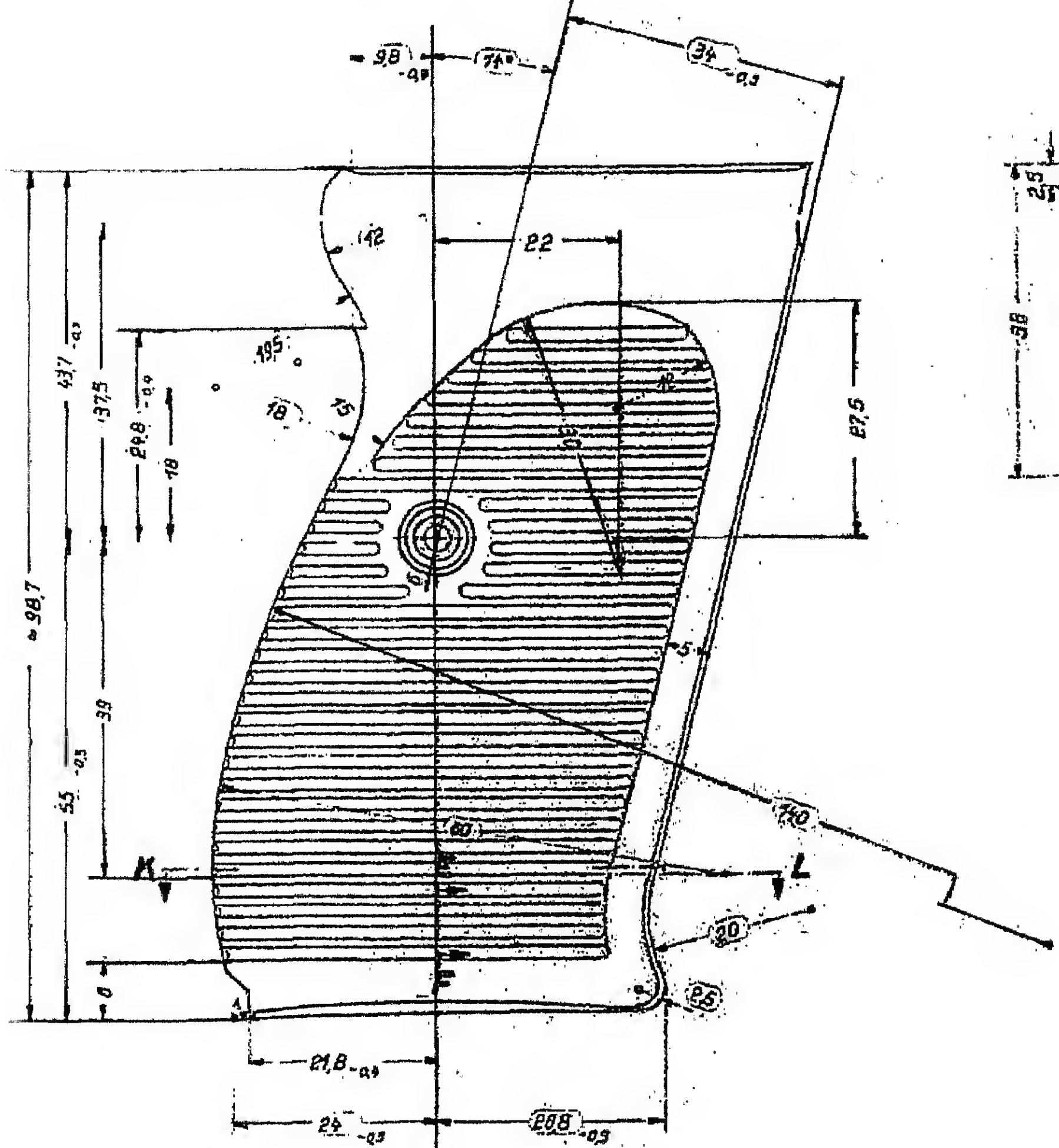


Schnitt K-L

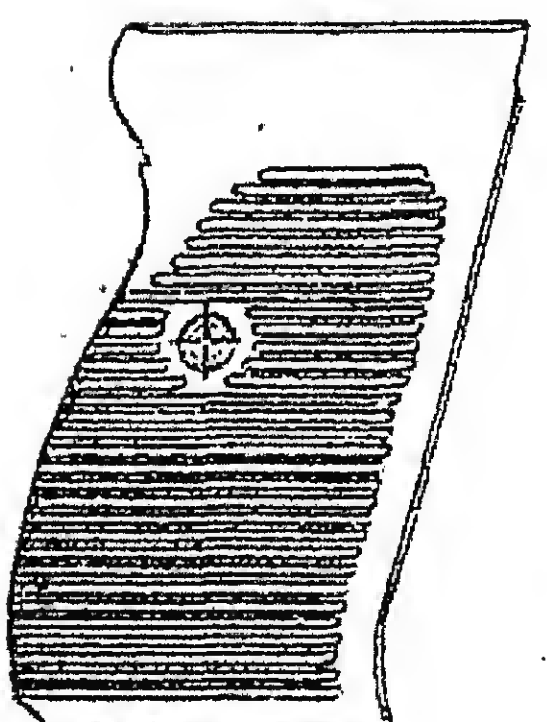


Hohlkehlen bis 02 gerundet

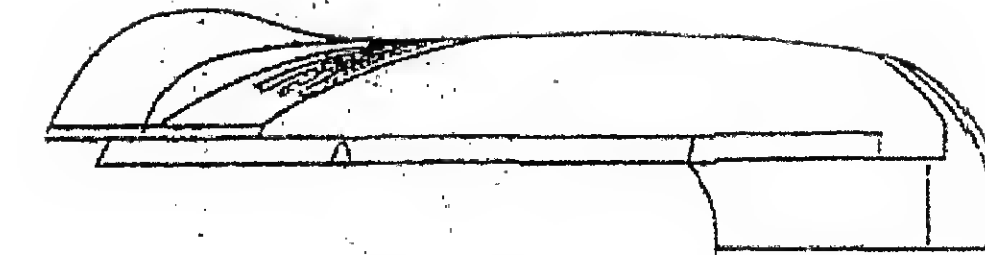
| | | | |
|--|--|---------------------|--|
| Material Kunstharzpreßstoff Typ Z 3, schwarz | | Änderung | |
| Maßstab 2:1, 1:1, 10:1 | | 1F 1603-1 | |
| Gezeichnet | | Griffschale, rechte | |



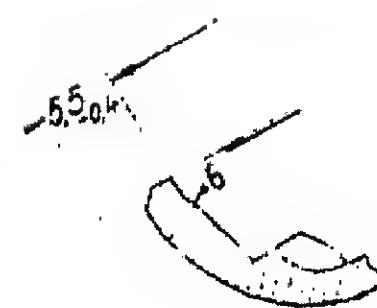
1:1



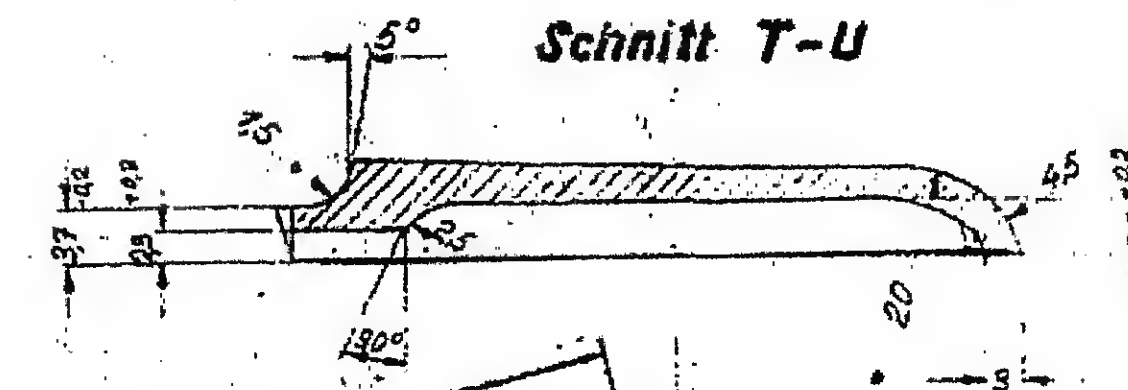
Schnitt N-O



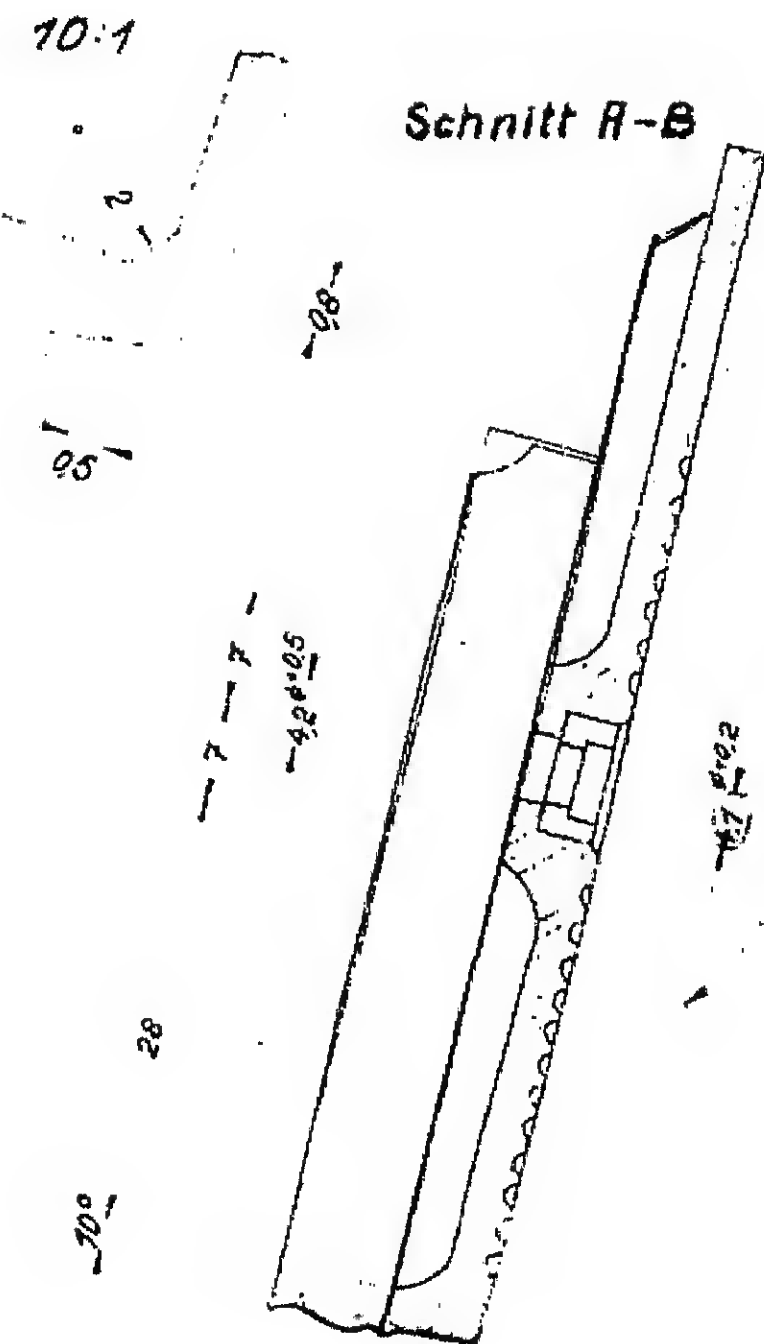
Schnitt E-F



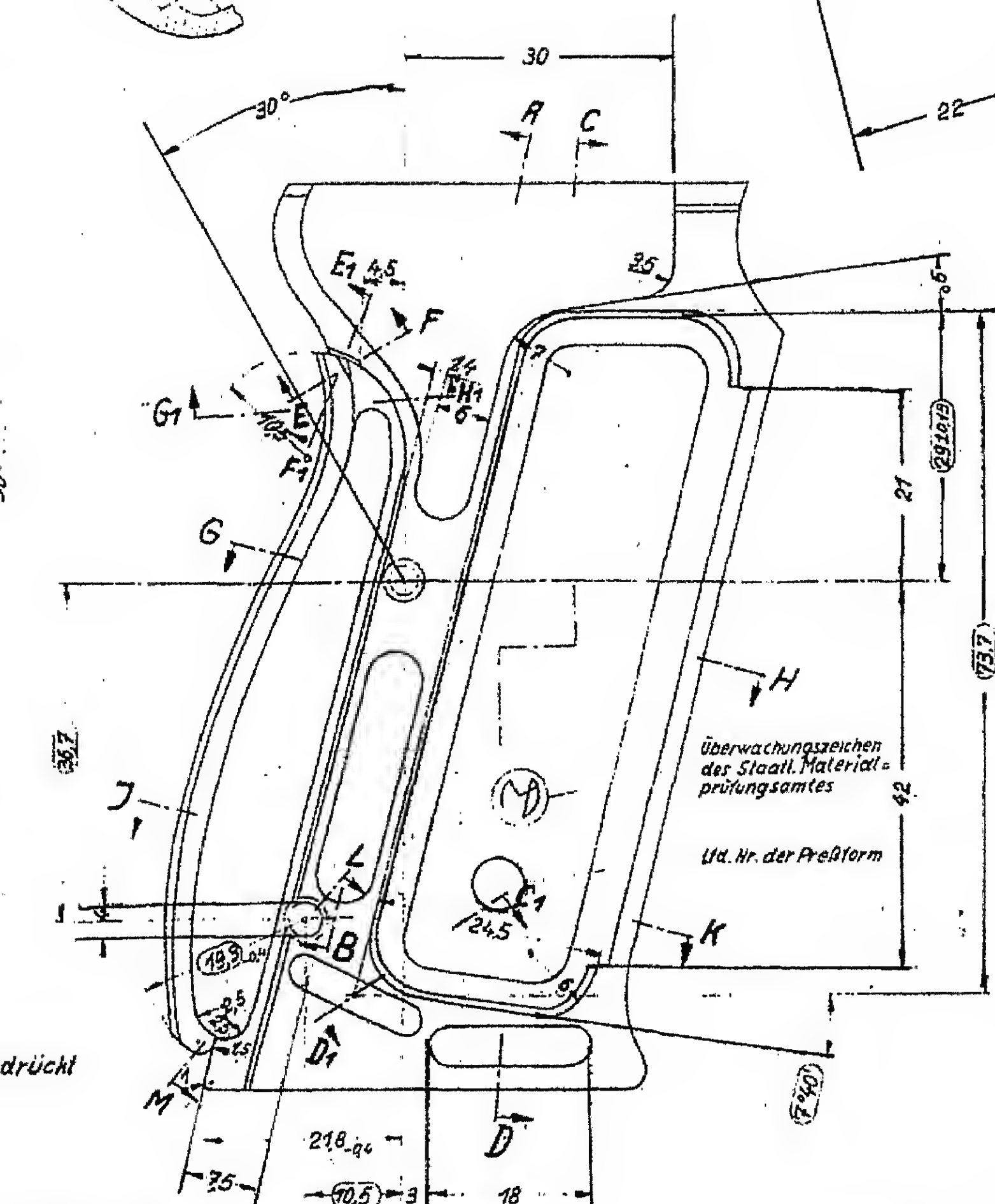
Schnitt T-U



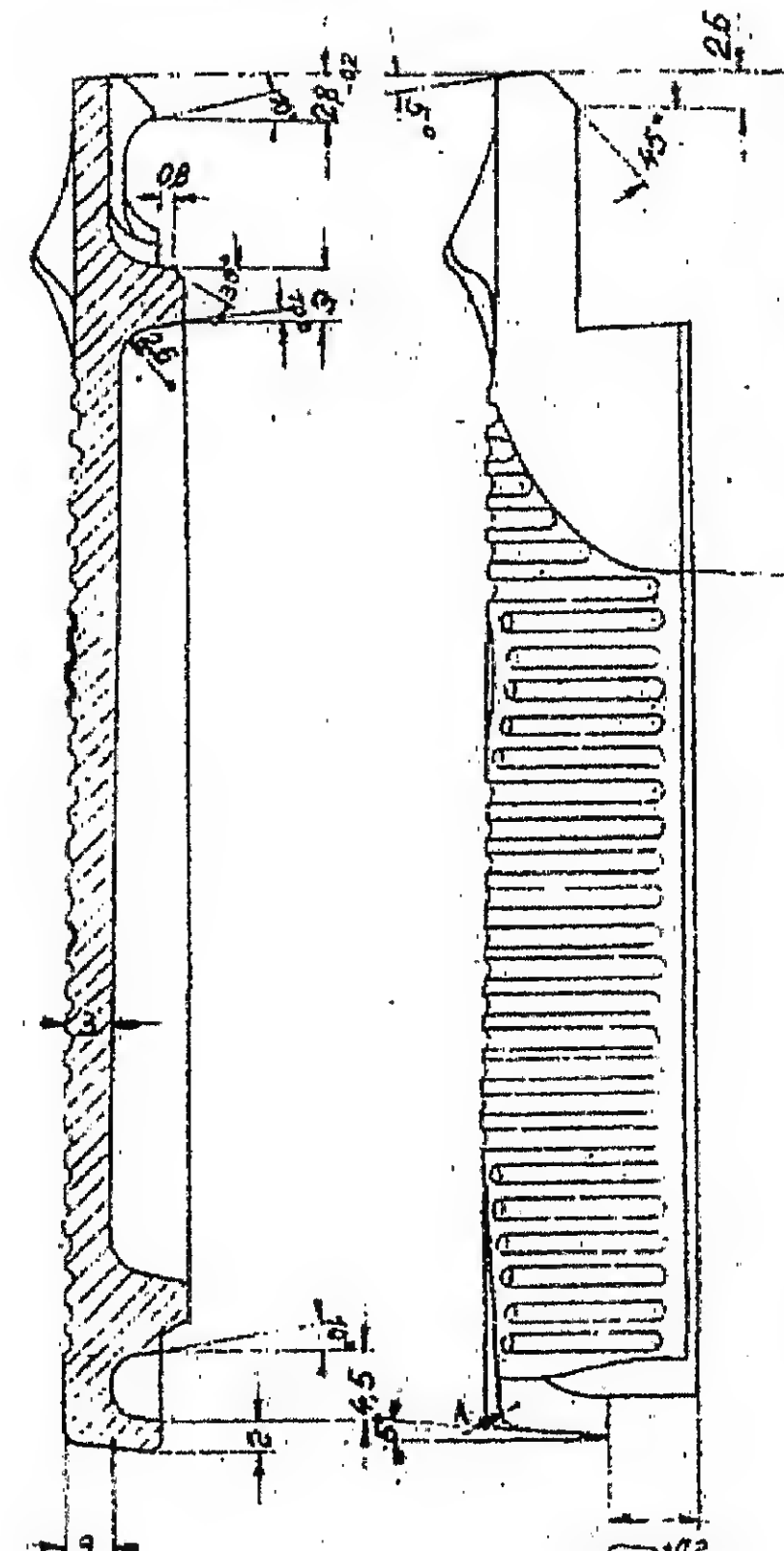
Schnitt E1 - F1



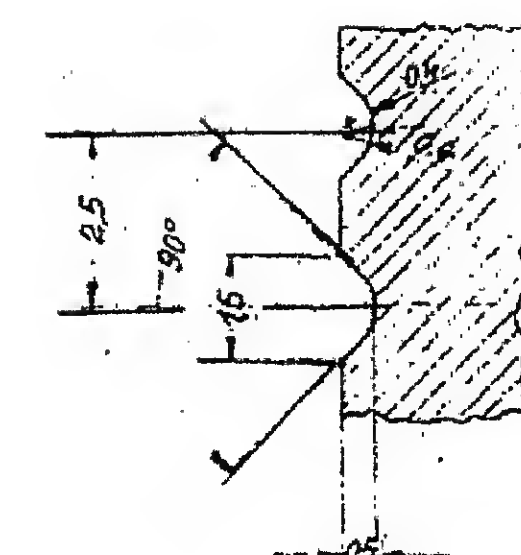
Schnitt A-B



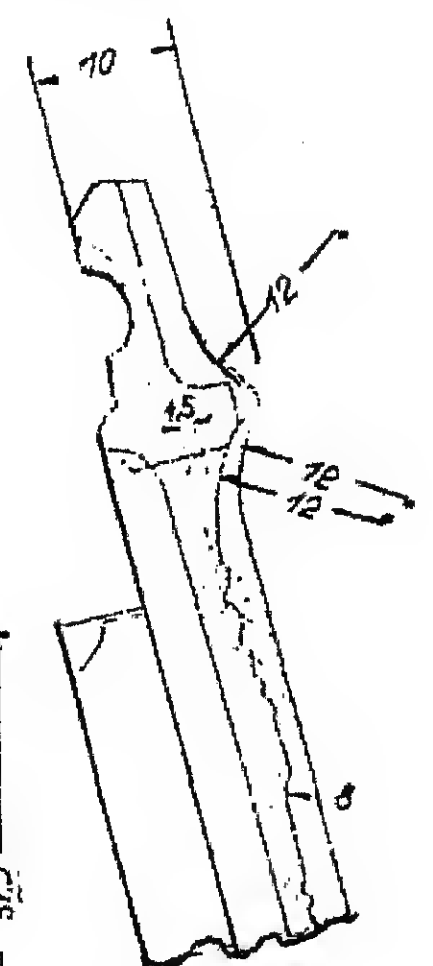
Schnitt C-D



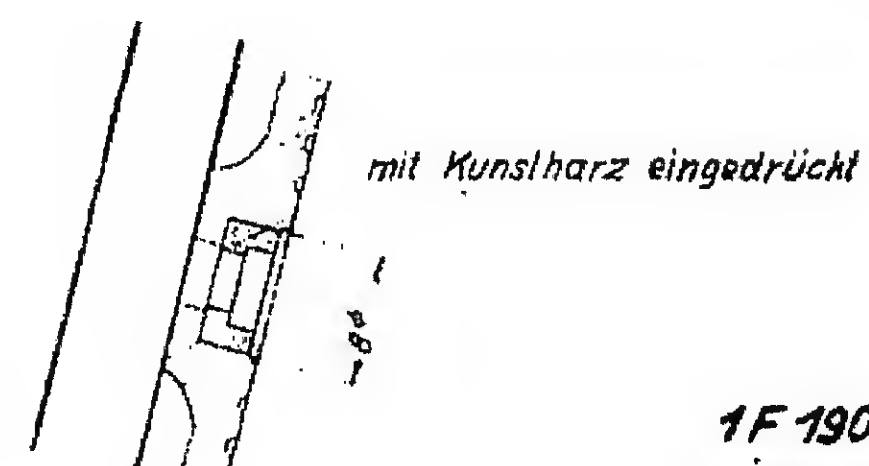
Schnitt P-Q
10:1



Schnitt N-O

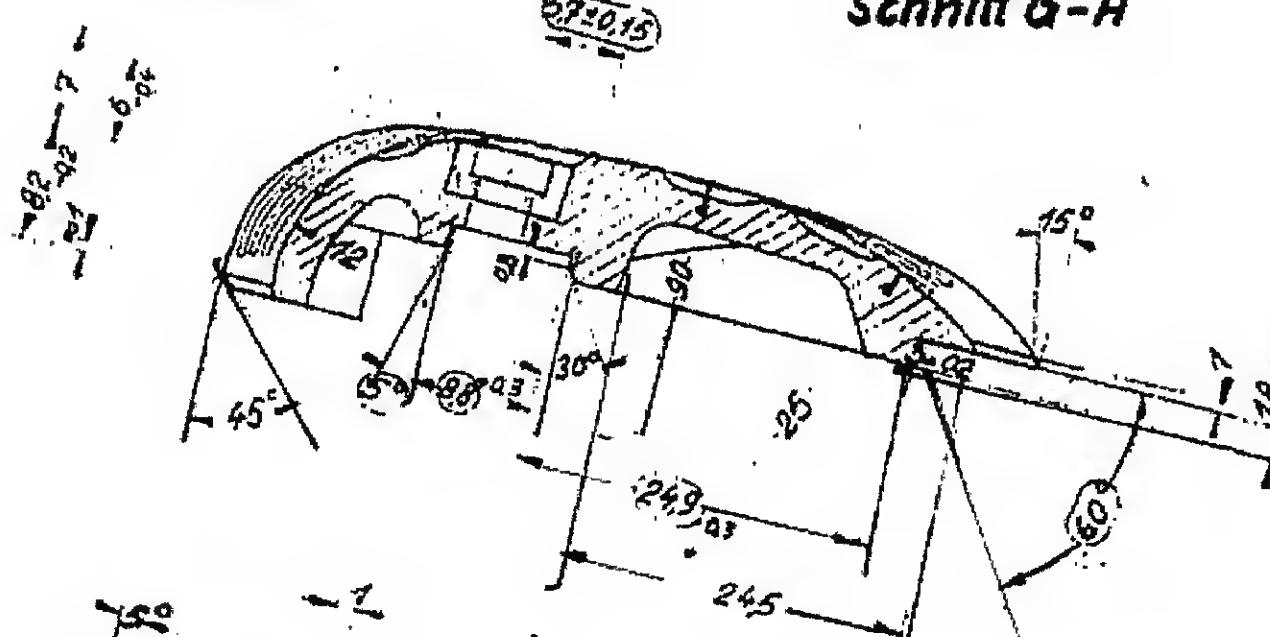


wahlweise Ausführung

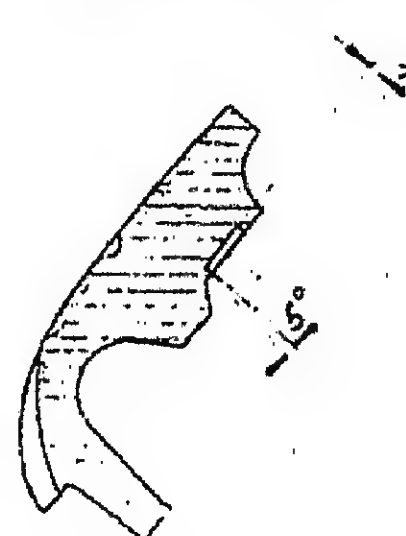


1 F 1903-18
eingepreßt

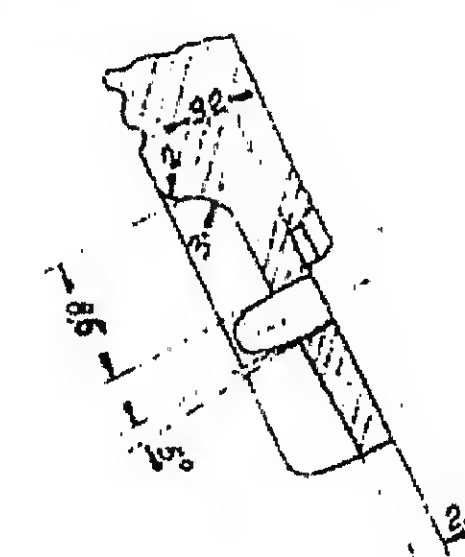
Schnitt G-H



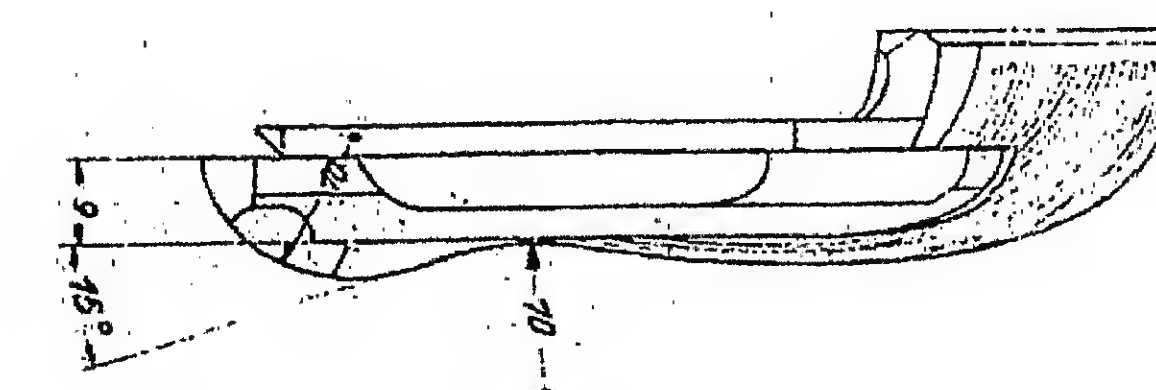
Schnitt L - M



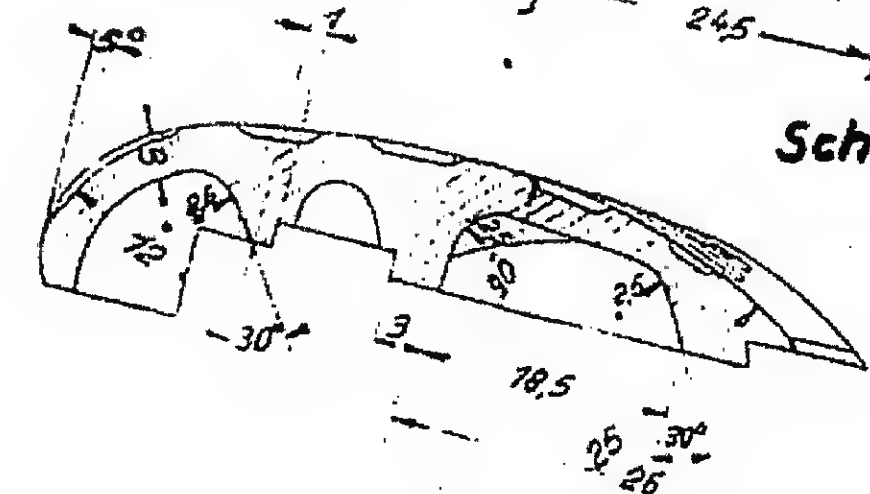
Schnitt V-W



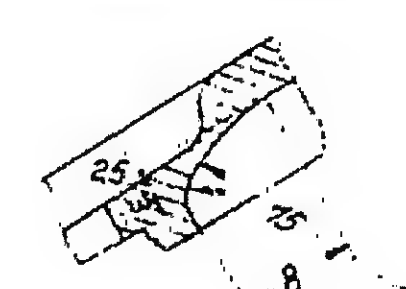
Schnitt X-Z



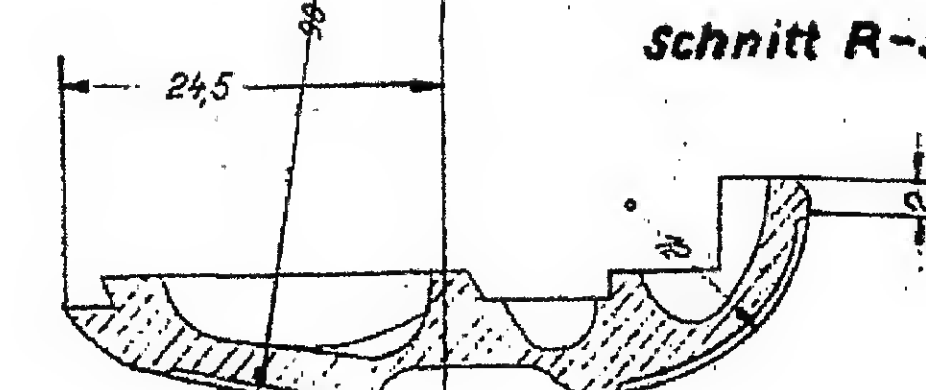
Schnitt J-K




Schnitt C1-D1

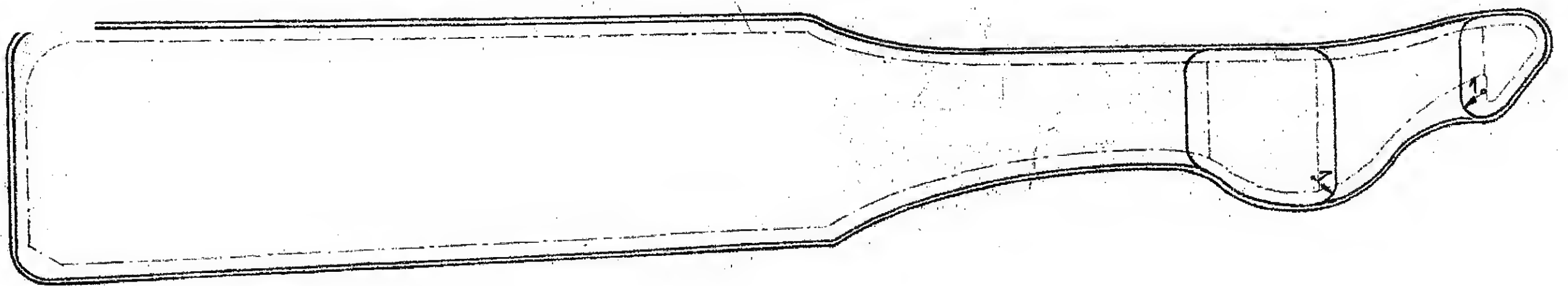



Schnitt R-S

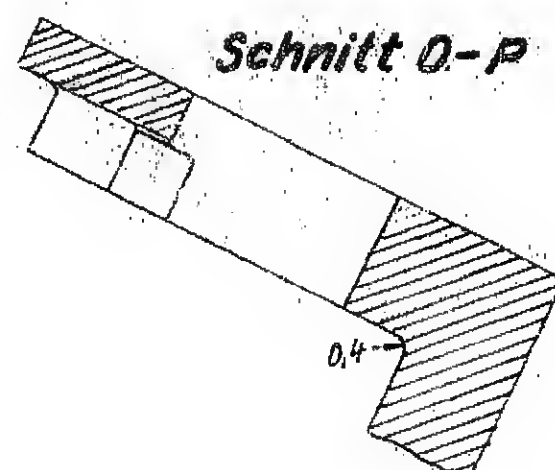
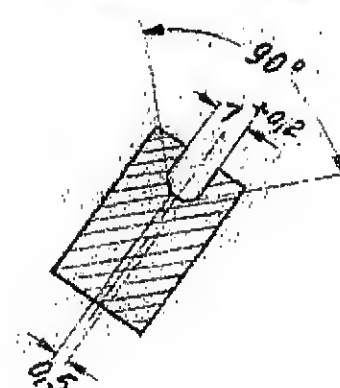
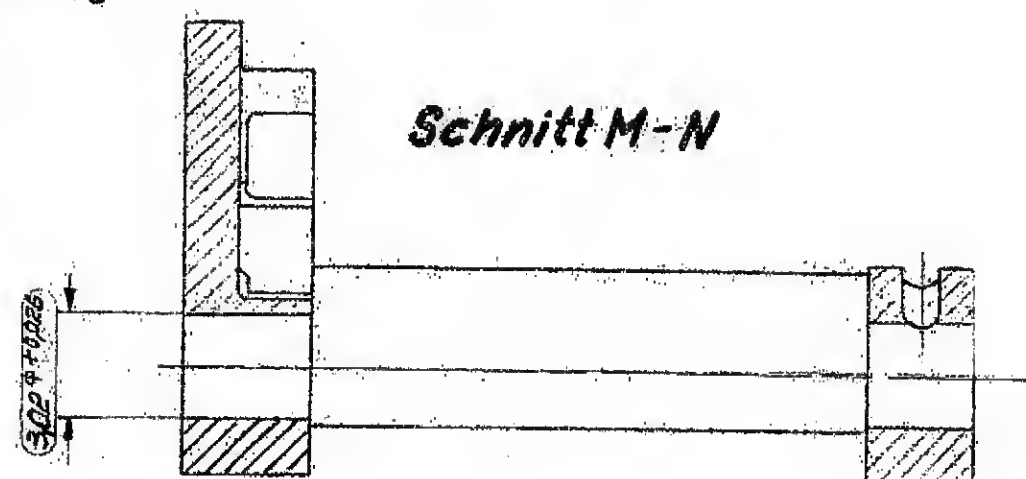
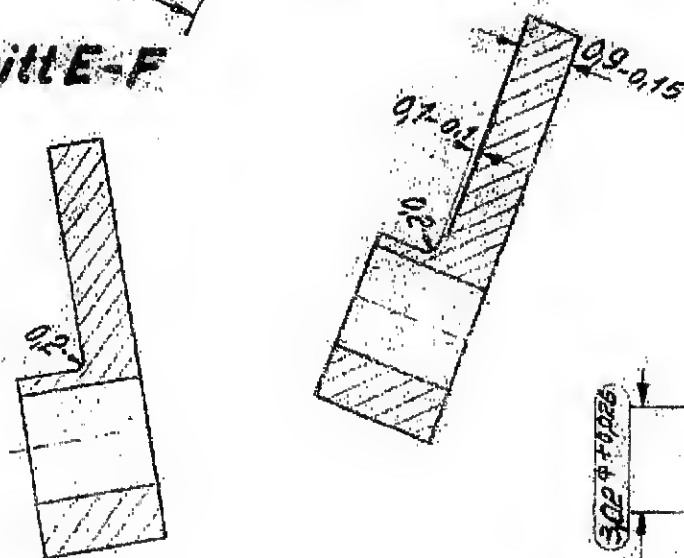
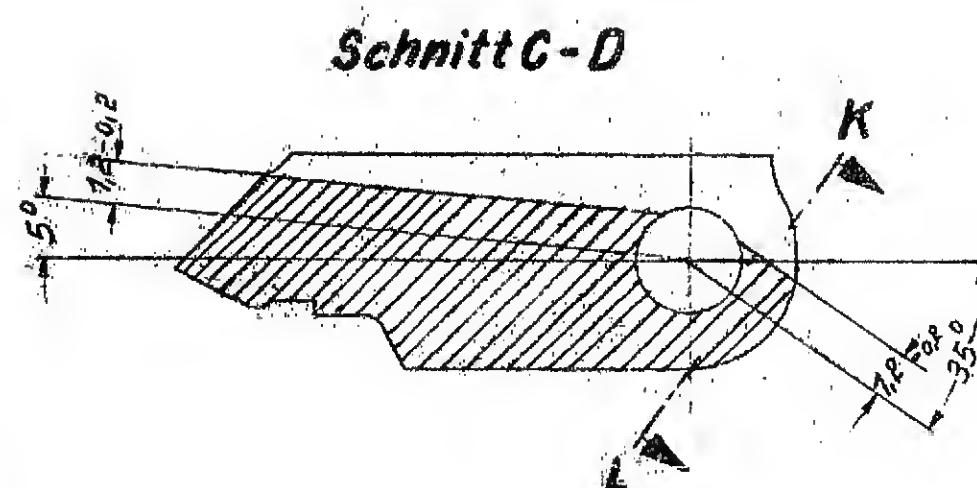
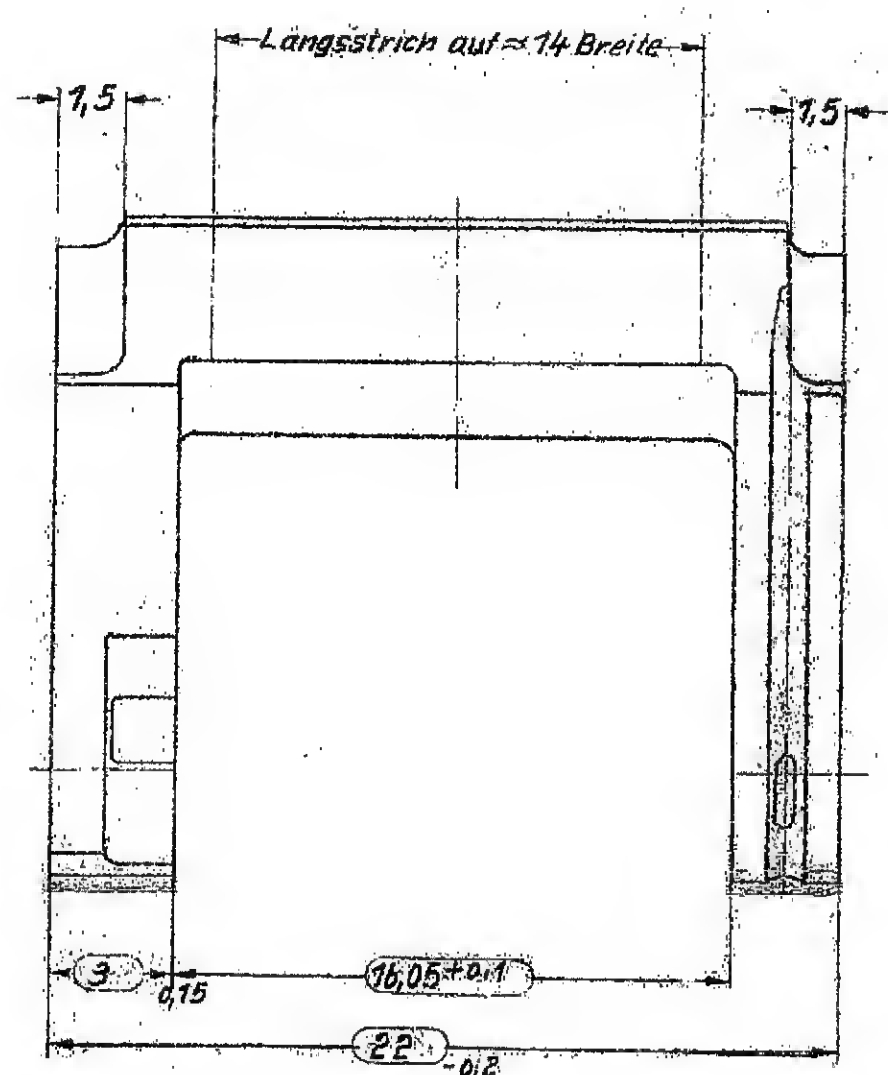
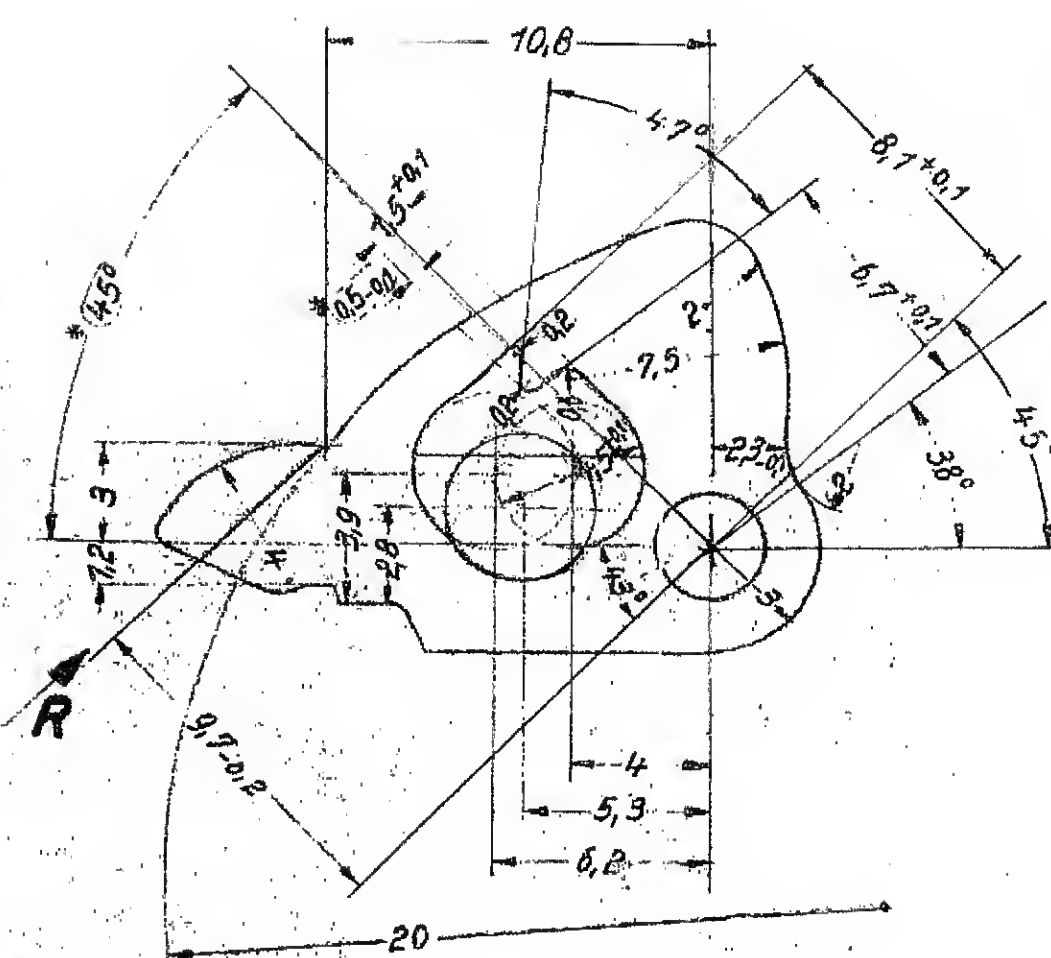
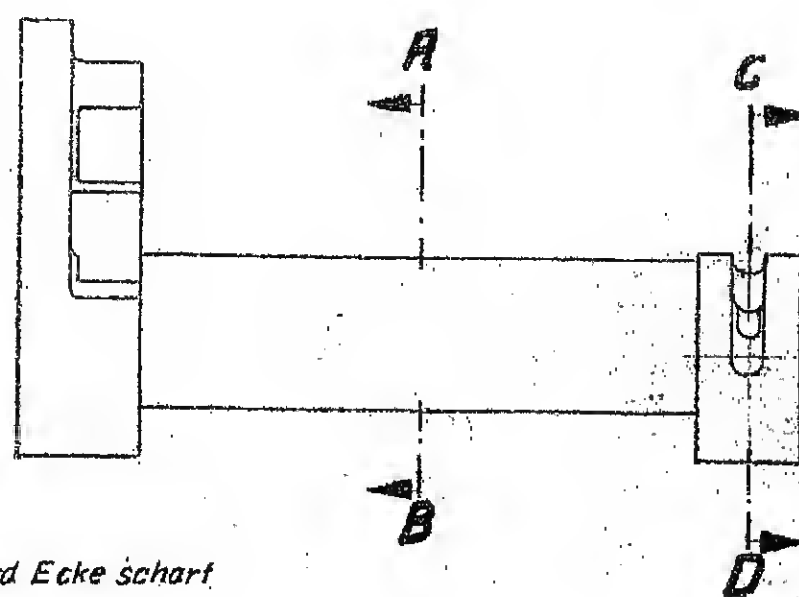


Hohlkehlen bis 0,2 gerundet

| | | | | | |
|---------------------|--|---|---------------------------|---------------------|-------|
| | Werkstoff | | | | |
| | Kunstharzpreßstoff Typ Z3 schwarz | Handl. Nr. 101121 101121 | Abgründung | Tag | Monat |
| | Produkt | Tag | 42 Mr | Zeichnung Nr. | |
| | 2:1; 1:1; 10:1 | Einzelteil 25.4.44 Seit 1944 26444 | | 1 M B 1603-2 | |
| Produkt 0: Abmaß 0: | 3 Stück nach Angabe der Zeichnung gefertigt | Herstellung | | Größe 101 | |
| | |  | Griffschale, linke | | |




| | | | | | | | |
|------------|-------|---|--|-----------------------|--|--------------|------|
| Werkstoff | | Buch- / Querschnitt Stab / kommt vor | | Anderung | | Tag | Name |
| St C 45.61 | | | | | | | |
| Maßstab | | Tag | | Zeichnung-Nr | | | |
| 5:1; 1:1 | | Entworfen | | 25.4.44 | | R1MC 1603 -3 | |
| | | Geprüft | | 26.4.44 f. | | | |
| Maßstab | Abzug | Diese Maße werden bei Abzug bezogen, gepr. | | Nenngr. | | Ersatz für | |
| | |  | | Abzugstange (Rohteil) | | | |

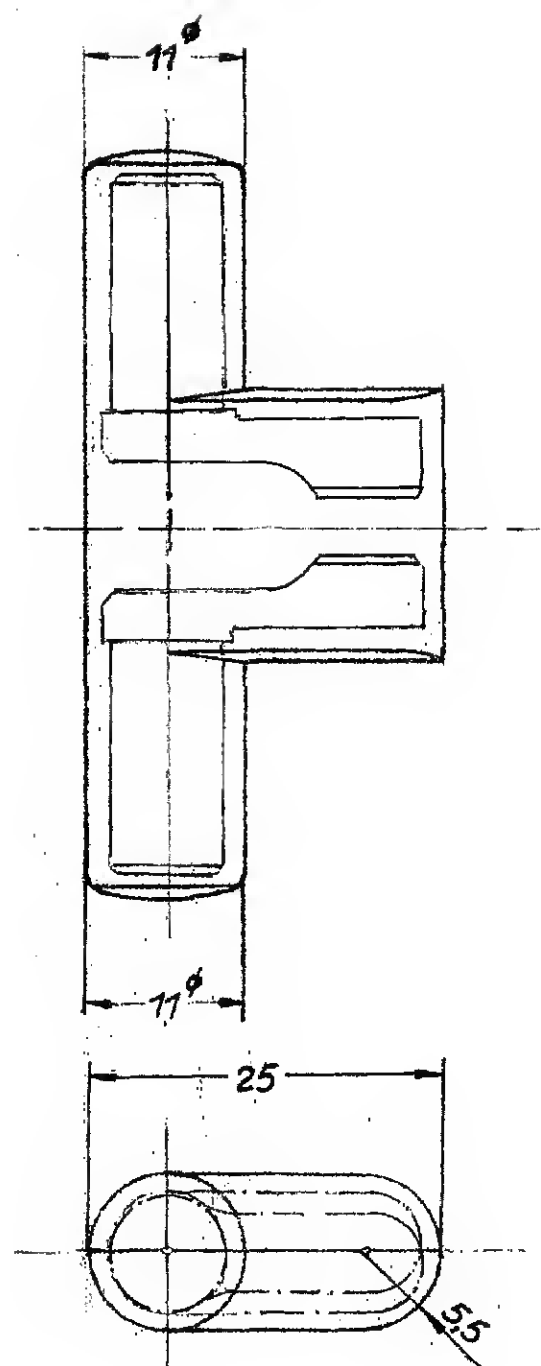
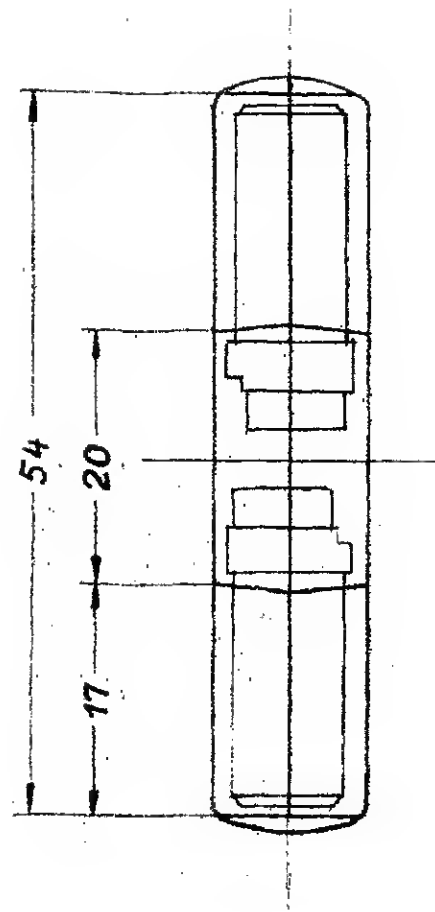


W

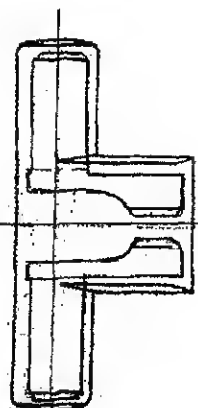
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet

| | | | | | | | | | |
|---|--|---|--|--------------------------|--|----------|--|--------------|------|
| Werkstoff | | Buch- stabe | | Buchstabe Zerlegt von | | Anderung | | Tag | Name |
| St C 16. 61 | | | | | | | | | |
| Maßstab 5:1 1:1 10:1 | | Entworfen | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr | |
| | | Geprüft | | 25.4.44 | | S. 100 | | 7MC 1603-4 | |
| Anmerk. | | Hauptgepr. | | 26.4.44 | | F. | | Ersatz für | |
| <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gep. | | | | | | | | | |
| | |  | | Spannstück | | | | | |


Laufhaltehebe!



1:1



Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
Fertigteil
geglüht

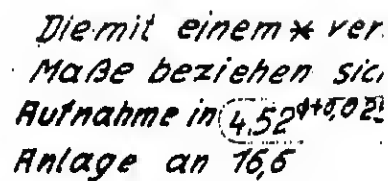
| | | | | | | | |
|---|-----------|---|--|--------------------------|--|--------------|------|
| Werkstoff | | St C 35.61 | | Änderung | | Tag | Name |
| Buch | Buchstabe | Änderung | | Tag | | Name | |
| stabe, kommt vor | | | | | | | |
| Maßstab | | 2:1 1:1 | | Zeichnung Nr. | | R 1MD 1603-5 | |
| Paßmaß | | Abmaße | | Ersatz für | | | |
| Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | | | | | |
| | |  | | Laufhaltehebel (Rohteil) | | | |



durchgehärtet



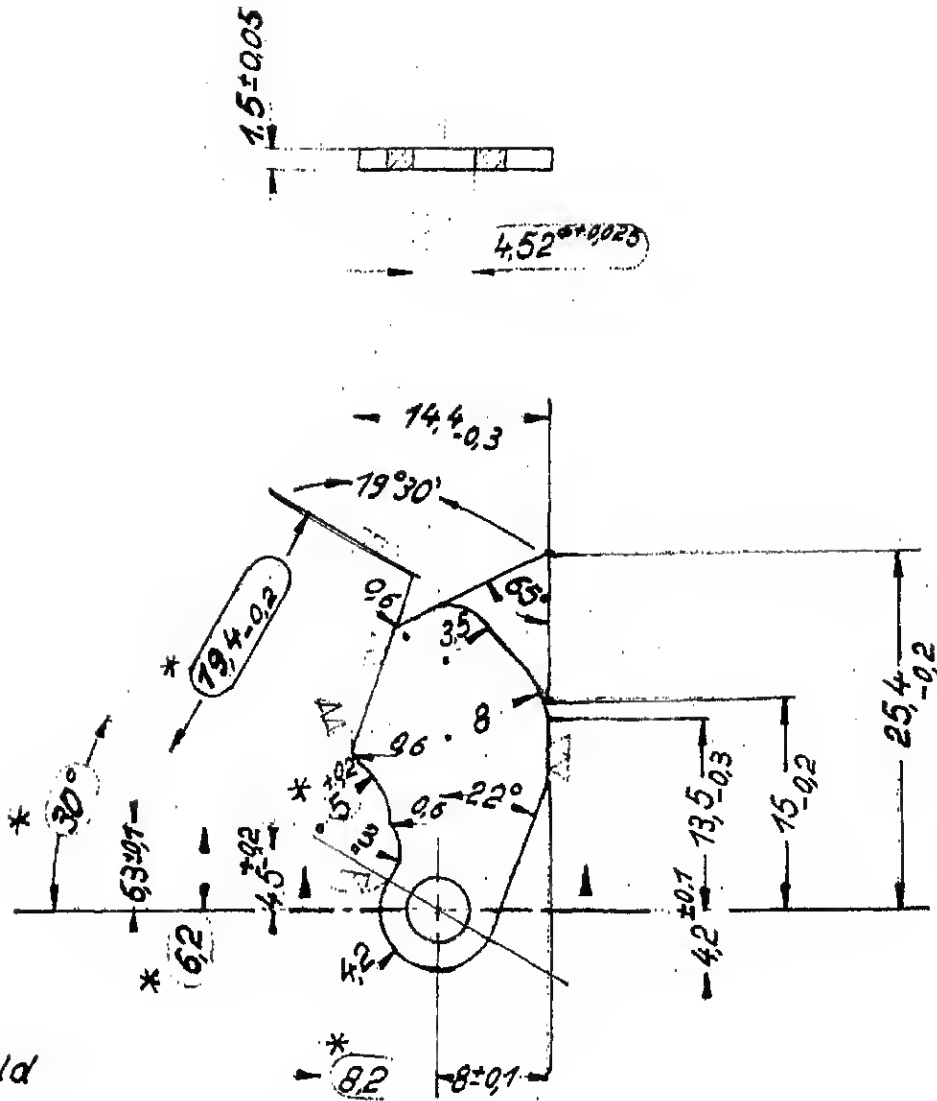
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg.



brüniert

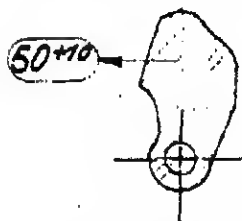


Entspannstück



Härtebild
1:1

durchgehärtet



Die mit einem * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
4.52 ± 0.025 und Anlage an 5 ± 0.2

Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

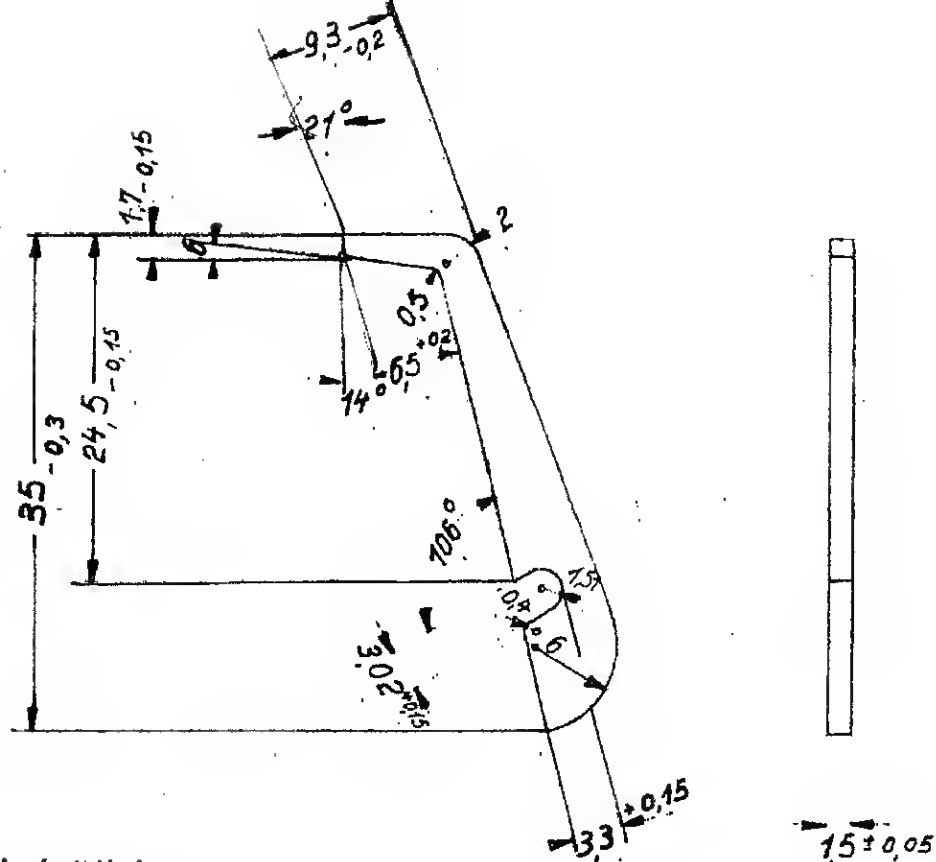
| | | | |
|------------------------------------|------------------------|--|---------------|
| Werkstoff St VII 23 | | a - Neue Urzchg; Werkst.geänd.n.Andvorschl.Nr.48 25.4.44 Z | |
| Buchstabe steht | Buchstabe kommt vor | Änderung | Tag Name |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag Name | Zeichnung-Nr. |
| Entworfen 25.4.44 <i>Laupinger</i> | | 1 ME 1603 - 7 | |
| Geprüft 25.4.44 <i>f.</i> | | Ersatz für | |
| Normgepr. | | | |

Paßmaß : Abmaße ☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

WdA

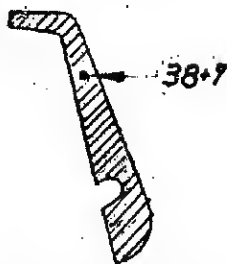
MAUSER

Auslösehebel



Härtebild
1:1

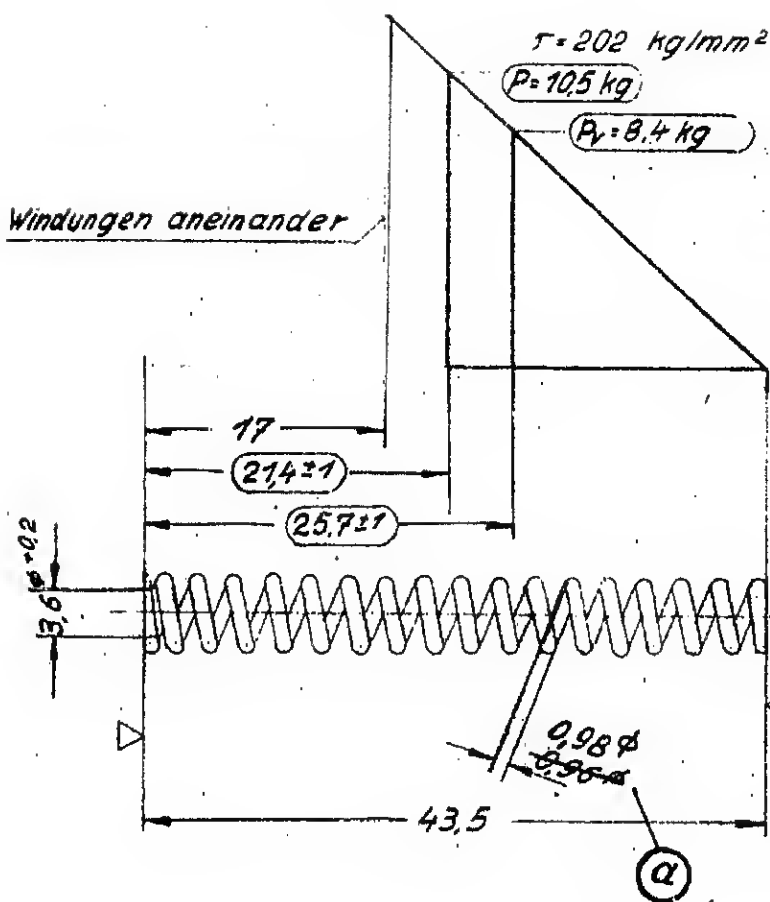
durchgehärtet



brüniert

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

| | | | |
|--|--|---|----------|
| Werkstoff | | α — Neue Urzchg; Werkst. geändert n. Änderungschl. Nr. 48 25444 | |
| St VII 23 | | Buchstabe steht | Änderung |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | Name |
| Entworfen 25.9.44 Kreier, Ste | | Zeichnung-Nr. | |
| Geprüft 26.4.44 f. | | 1ME 1603-8 | |
| Paßmaß | | Ersatz für | |
| Abmaße | | Normgepr. | |
| <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | |
| | | Auswerfer | |



Kraftzunahme je mm Federweg = 0.488 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

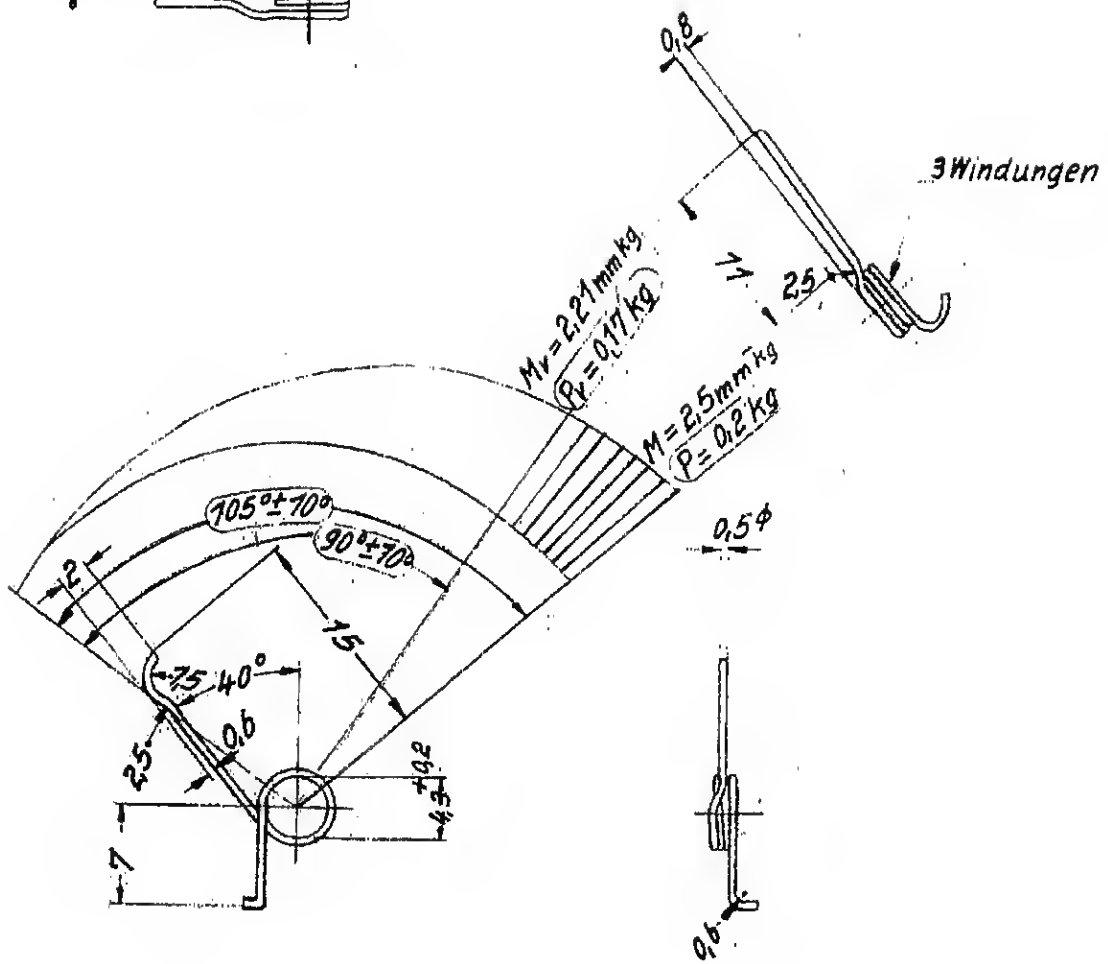
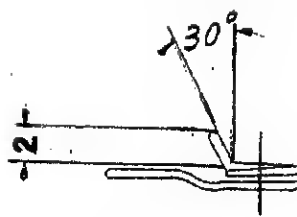
Anzahl d. federnden Windungen 16
dazu abgebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 244 \text{ mm}$

Prüfung von 21.4 ± 1 und 25.7 ± 1
bei $P = 10.5 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 8.4 \text{ kg}$ nach
einer Dauerbelastung von
24 Stunden.

1:1

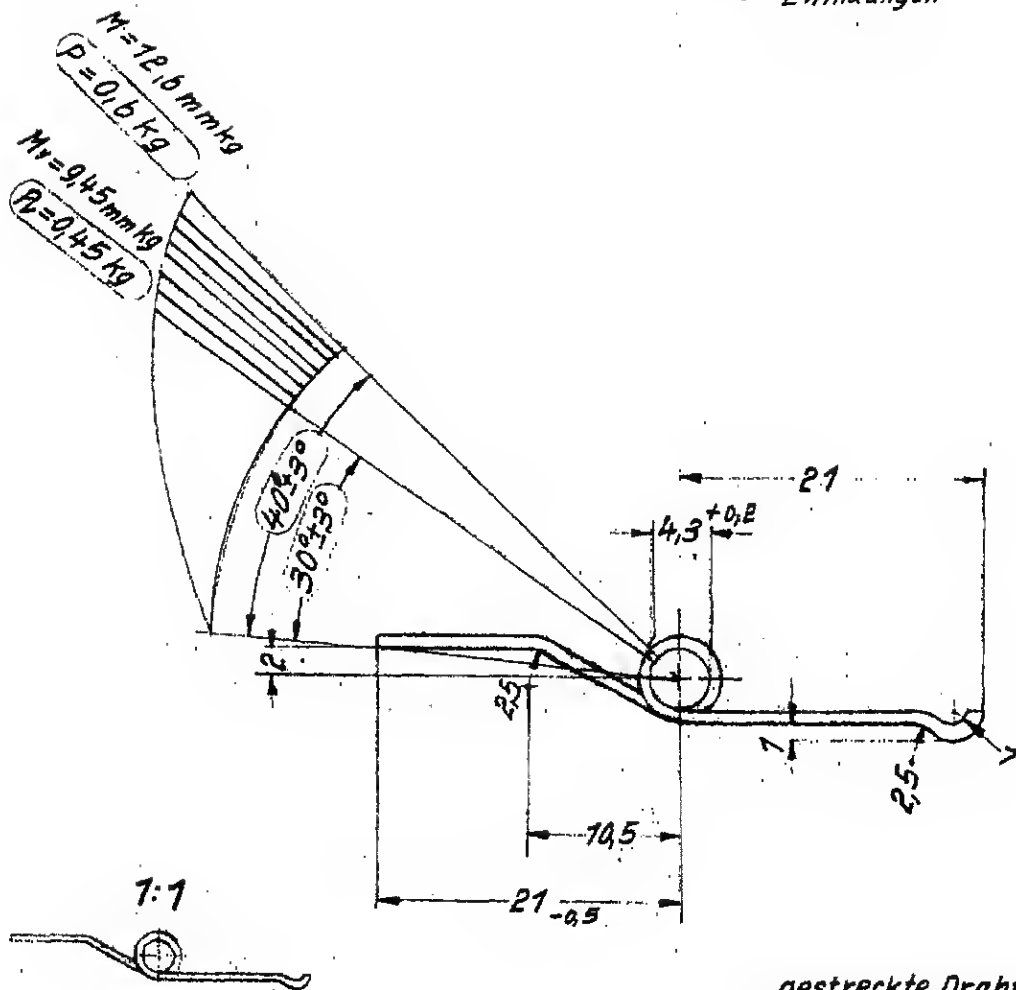
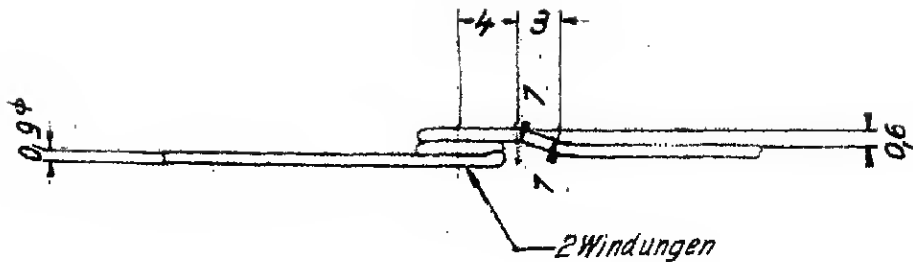


| | | | |
|--|---------------------|--|--|
| Werkstoff Federstahl | | a 1x Drahtstärke 0.96 φ in 0.98 φ geändert. 20.6.44 f. | |
| Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | |
| Tag | Name | Zeichnung-Nr | |
| Entworfen | 25.4.44 Langin f. | 1 ME 1603 - 9 | |
| Geprüft | 26.4.44 f. | Ersatz für | |
| Normgepr. | | | |
| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div> <p>Maßstab 2:1, 1:1</p> <p>Paßmaß Abmaß</p> </div> <div> <p>Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.</p> </div> <div> </div> </div> | | | |
| <h1>Schraubenfeder</h1> | | | |




gestreckte Drahtlänge $\approx 70\text{ mm}$

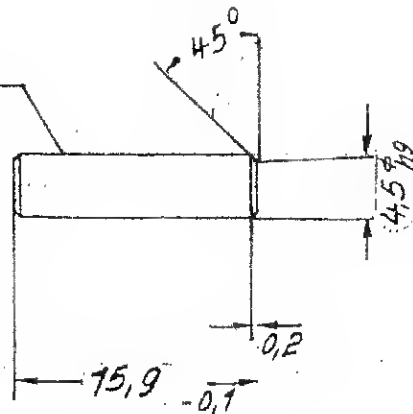
| | | | | | |
|-----------------|---------------------|---|-------------------|----------------------------|------|
| Werkstoff | | Neue Urzchg, Änderungsvorschlag Nr 55 n. Zchg | | - | - |
| Federstahl | | 1E 1903-11 eingearbeitet | | 25.4.44 | sch |
| Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | Name | Zeichnung-Nr | |
| | | Entworfen | 25.4.44 schneider | 1ME 1603-11 | |
| | | Geprüft | 26.4.44 F. | Ersatz für | |
| Prüfung | Abnahme | Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | |
| | | | | Schraubentfeder f. Drehung | |



gestreckte Drahtlänge $\approx 73 \text{ mm}$

| | | | | | | | |
|-----------------|--------|--|---------------------|---|------|----------------------------|-----|
| Werkstoff | | a | | Neue Urzöge, Änderungsvorschlag Nr 67 n. Zöge | | - | |
| Federstahl | | - | | 1E 1903-12 eingearbeitet | | 25.4.44 Sch. | |
| | | Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | | Tag |
| | | | | Tag | Name | | |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Entworfen | | 25.4.44 Schmeider | | Zeichnung-Nr | |
| | | Geprüft | | 26.4.44 F. | | TME 1603-12 | |
| Polmaß | Abmaße | <input type="checkbox"/> Diese Maße wurden bei Abnahme beibeh. gepr. | | Normgepr. | | Ersatz für | |
| | | | |  | | Schraubentfeder f. Drehung | |

gezogen



Härtebild

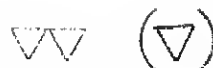
1:1

durchgehärtet

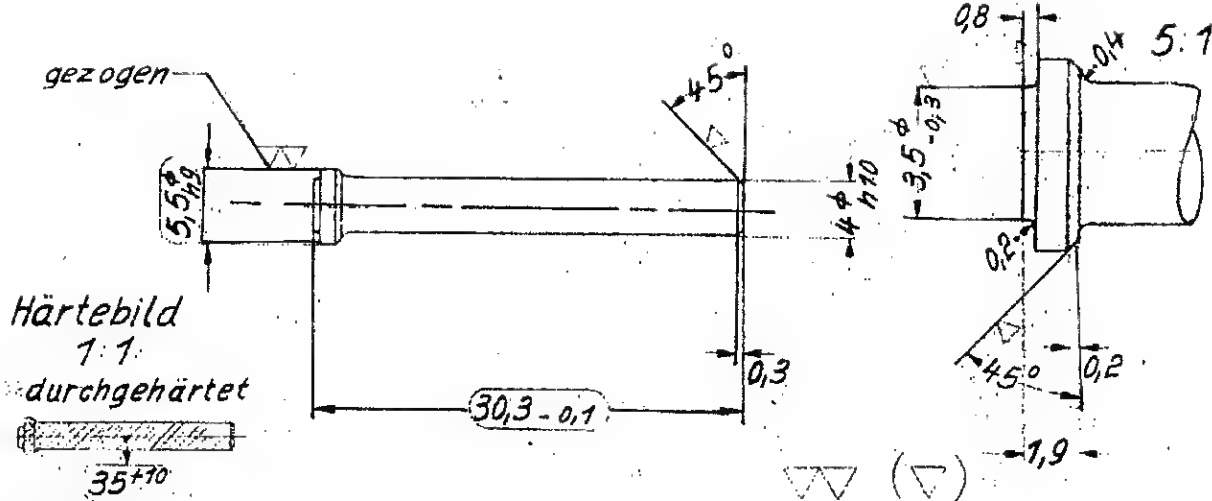


35+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg



| | | | | | | | | | |
|--|--|-----------|--|---------------------|--|--------------|--|-----|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Dachstabe kommt vor | | Anderung | | Tag | Name |
| St 60. 11 | | | | | | | | | |
| Ausgangswerkstoff | | | | | | | | | |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr | | | |
| | | 25.4.44 | | Schneider | | 1MF 1603-13 | | | |
| Paßmaß | | Abmaße | | Geprägt | | Ersatz für | | | |
| 4,5 mm -0,030 | | | | 26.4.44 | | | | | |
| Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | | 7, | | | | | |
| | | | | | | Stift | | | |



Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff

St 60.11.

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 5:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1603-14

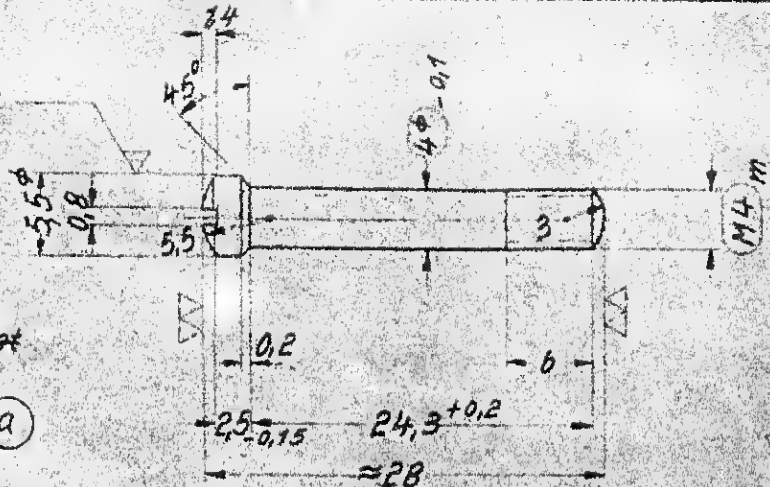
Ersatz für

Bolzen

gezogen

Härtebild
1:1

~~Oberfläche gehärtet~~
~~Härtetiefe bis 0,3~~



brüniert

Werkstoff

St 50.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

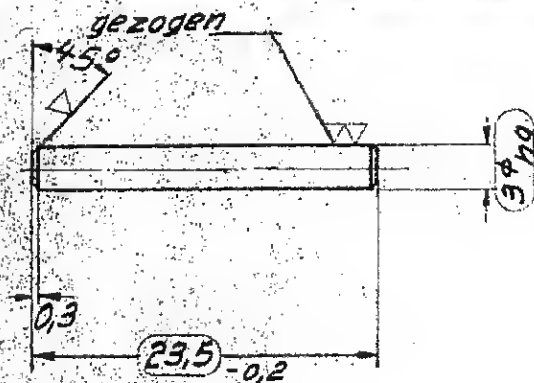
| | | | | |
|--------|-------------|---------------------|---------|------|
| a | 1x | Harleangaben gestr. | PD.2.45 | sch. |
| Stück | Einzelteile | Anderung | Tag | Name |
| 264.44 | 264.44 | | | |
| | | Zeichnung-Nr. | | |
| | | 1MF1603-15 | | |
| | | Ersatz für | | |

Griffschalenschraube

Hartebild

1:1

durchgehärtet



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

9-0.025

Bech-
stabs

Bechstabs-
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-16

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

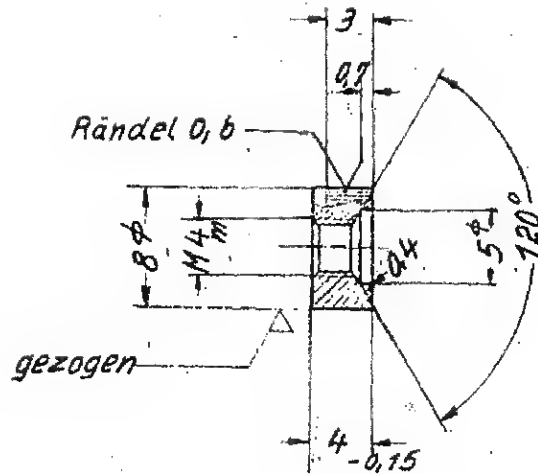
F.

Nachgepr.

Ersatz für

Stift

1:1



brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

hoch
stahl

Stückzahl
Lernzahl

Tag

Seite

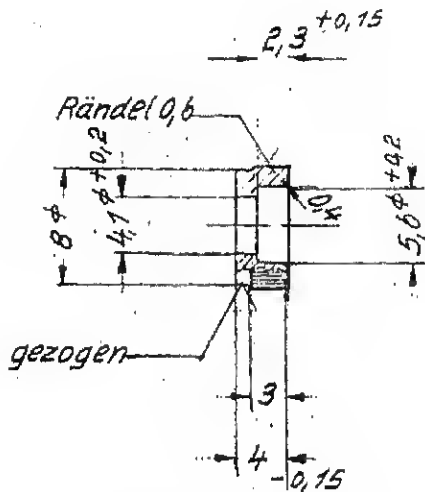
2. Aufl. 1960 Nr.

25.4.44 Schneider
25.4.44 F.

1MF1603-17

Mutter

1:1



▽
brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Handwritten signature

Geprüft

25.4.44 F.

1MF 1603-18

Ersatz für

Paßmaß

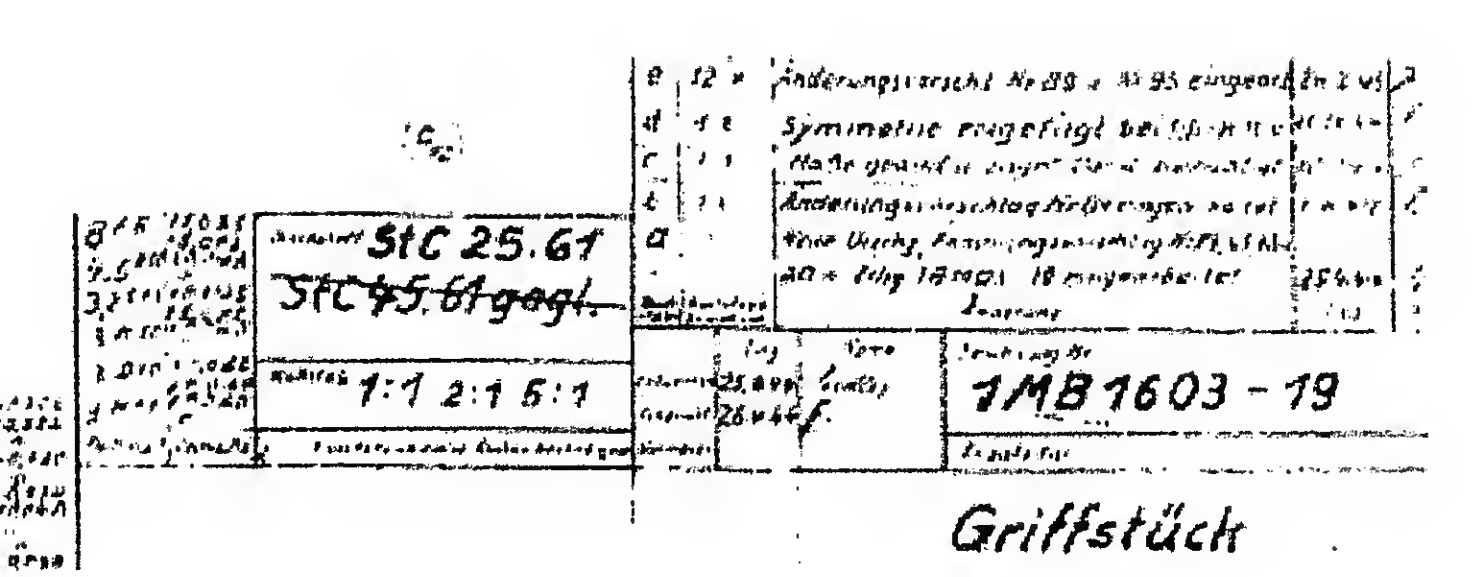
Abmaß

⌋ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr

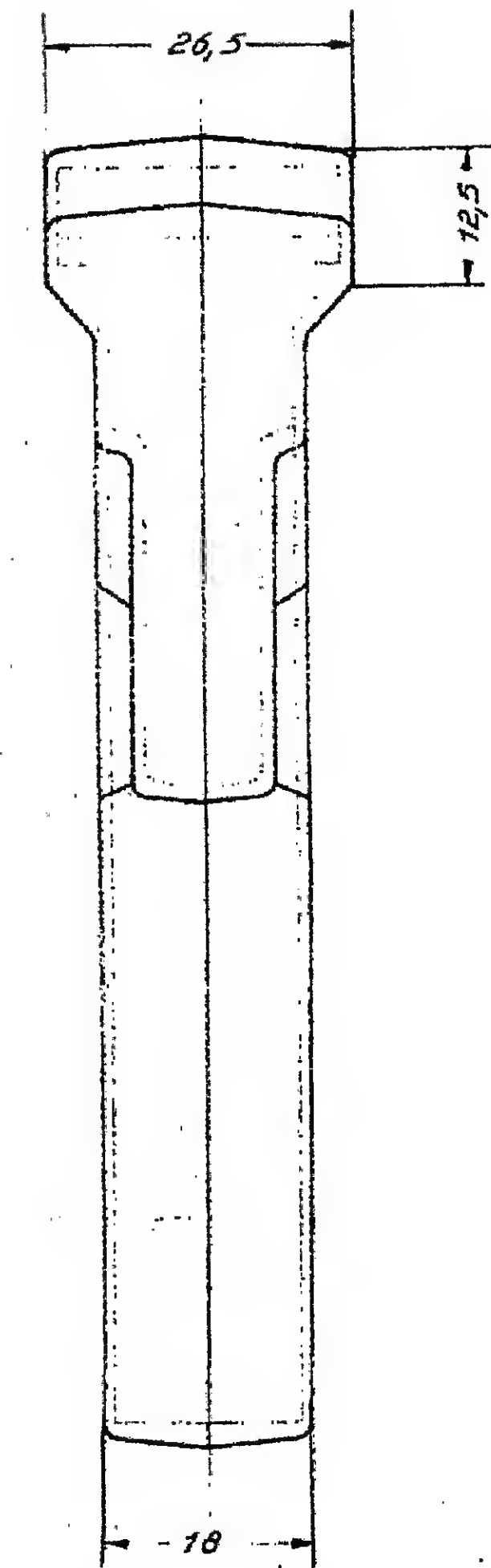
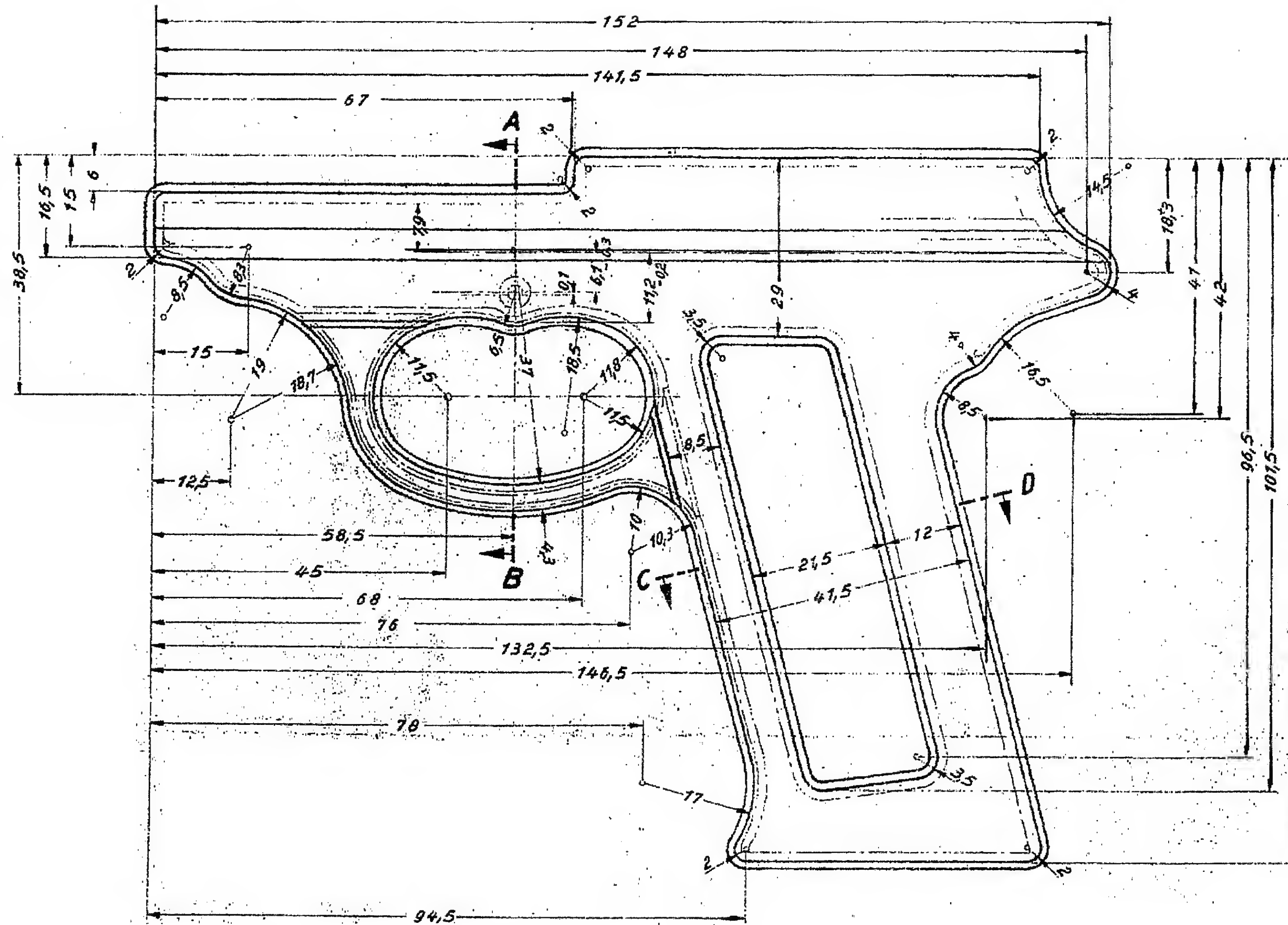
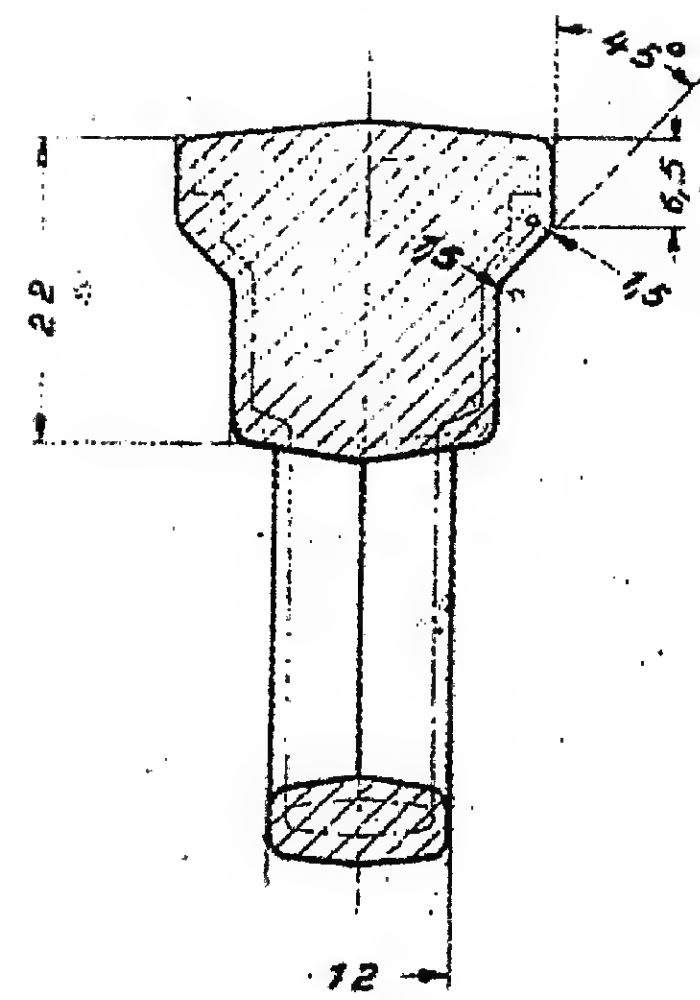
Normgepr.



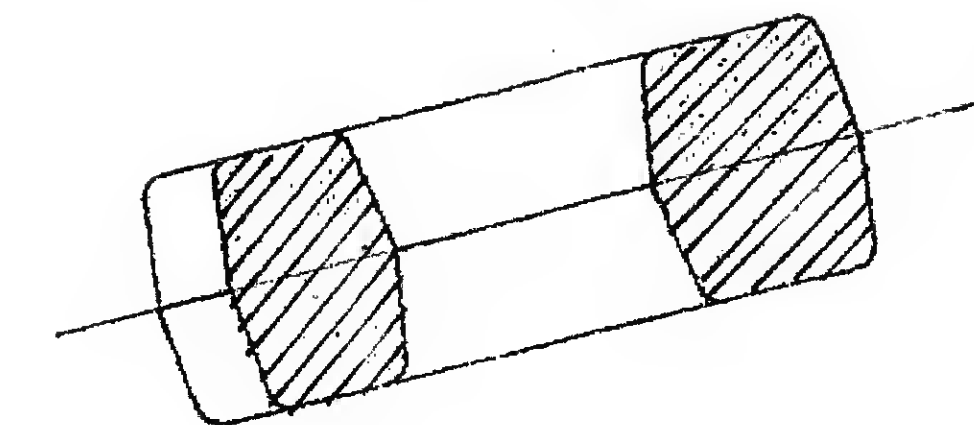
Buchse



Schnitt A - B

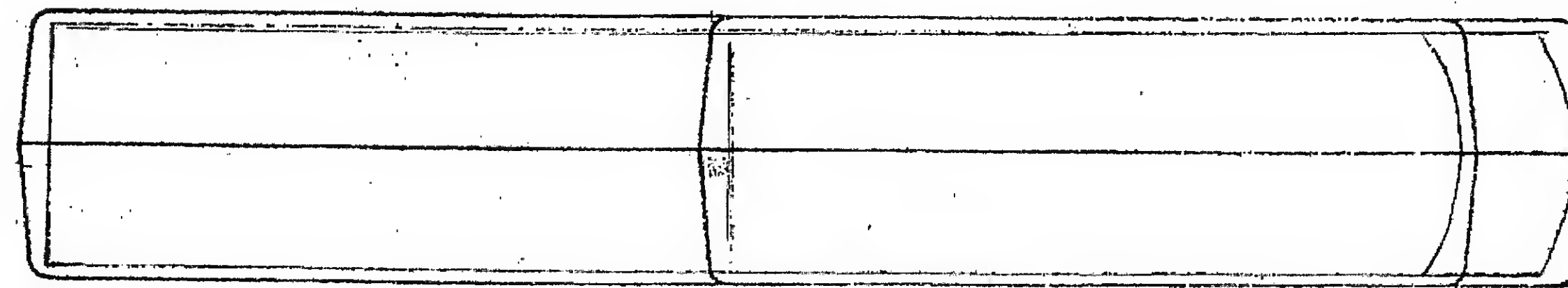
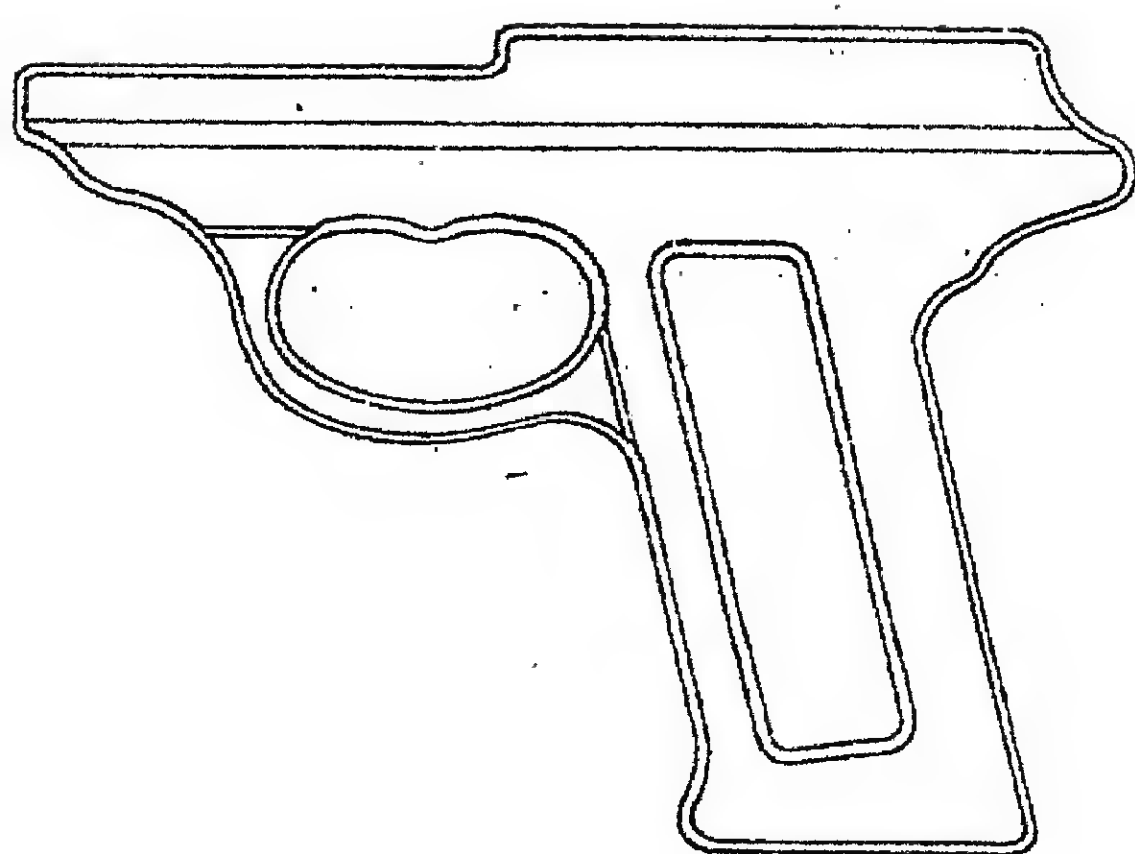


Schnitt C-D



Neigung zur Gratnaht
außen 1:10 innen 1:5

geglüht Fertigteil



| | | | |
|----------|------------|----------------------|--------------|
| Stoffart | StC 45: 61 | Andere | |
| Plaat | 2:1, 1:1 | Rechts van | R1MB 1603-19 |
| | | Griffetürk (contour) | |

gezogen

$\phi -4,5$

-45°



116°

$\phi -3,4$

$\phi -4 -0,2$

$0,3$
 $-17 \pm 0,1$

$-2,7 \pm 0,2$

$-3,7 \pm 0,2$

$\sim 5,4$

1:1

Werkstoff

Flußstahl

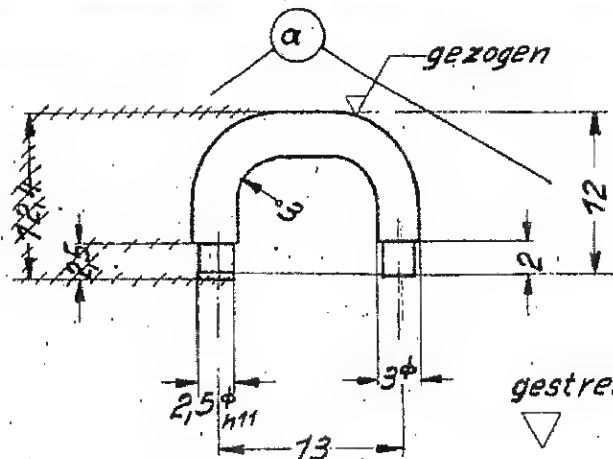
Maßstab 2:1 1:1

25.4.44 Schneider
26.4.44 F.

1MF 1603-20

Bolzen

1:1



gestreckte Länge $\approx 33 \text{ mm}$

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

α 1x

Änderungsvorschlag Nr. 85 eingearbeitet

1.6.44

J. J. J.

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-21

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

Normgepr.

Ersatz für

2.5

-0,060

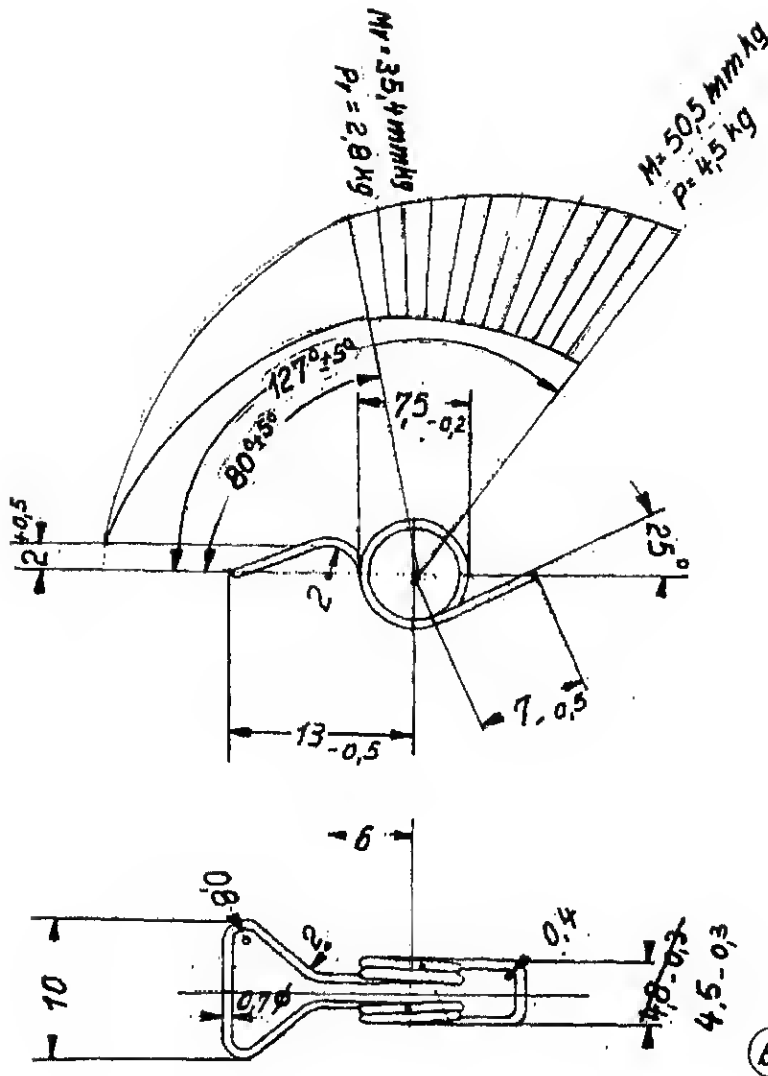
Paßmaß

Abmaße

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.



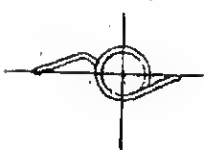
Riemenöse



je $2\frac{1}{4}$ Windungen

gestreckte Drahtlänge $\approx 125 \text{ mm}$

1:1



| | | | | | |
|--------|-----------|-----------|---|------------------------------------|------|
| | b | 1 x | Maß geändert | 10.7.44 | A |
| | a | - | Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 57 n. Zchg | - | - |
| | | - | 1E 1903-22 eingearbeitet | 25.4.44 | K. |
| | Buchstabe | Buchstabe | Änderung | Tag | Name |
| | | | Tag | Name | |
| | Maßstab | 2:1 | Entworfen 25.4.44. Maunzle | Zeichnung-Nr 1ME 1603-22 | |
| | | | Geprüft 25.4.44 f. | Ersatz für | |
| Paßmaß | Abmaß | = | Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | |
| | | | Normgepr. | | |



Schraubenfeder f. Drehung

Härtebild

1:1

durchgehärtet



90°

36°



— E_{H11} —



brüniert

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

8.4.11 2890

3.10.10 2890

3.10.10 2890

Maßstab

2:1; 1:1

a 1x Härteangaben gestr.

20.2.45.84

Buchse

Änderung

Tag

Monat

Tag

Monat

Zeichnung Nr.

25.4.44 1. Auszug

26.4.44 f.

1 MF 1603-23

Gezeichnet

Buchse

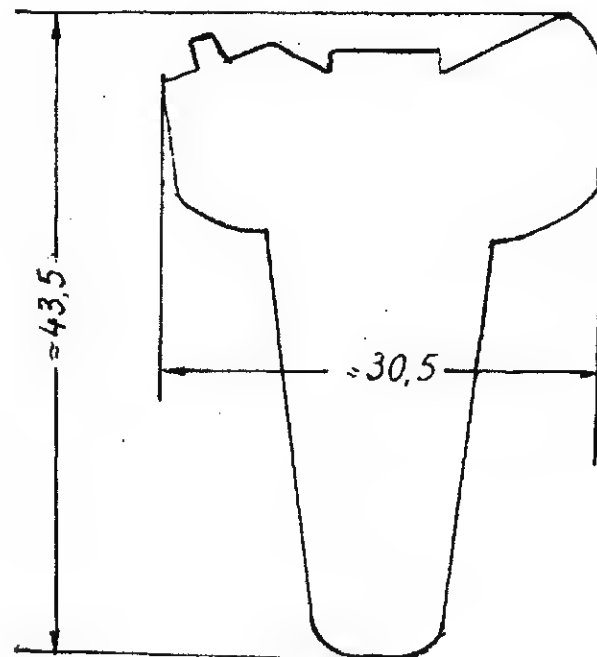
Schnitt G-H

Schnitt C-D

0.2

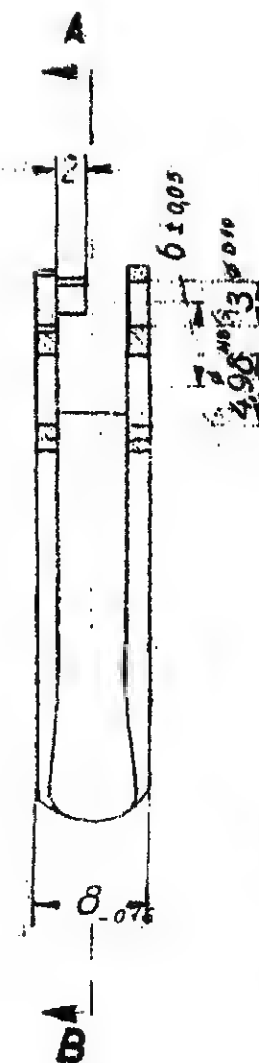
Schnitt C-D

Zuschnitt

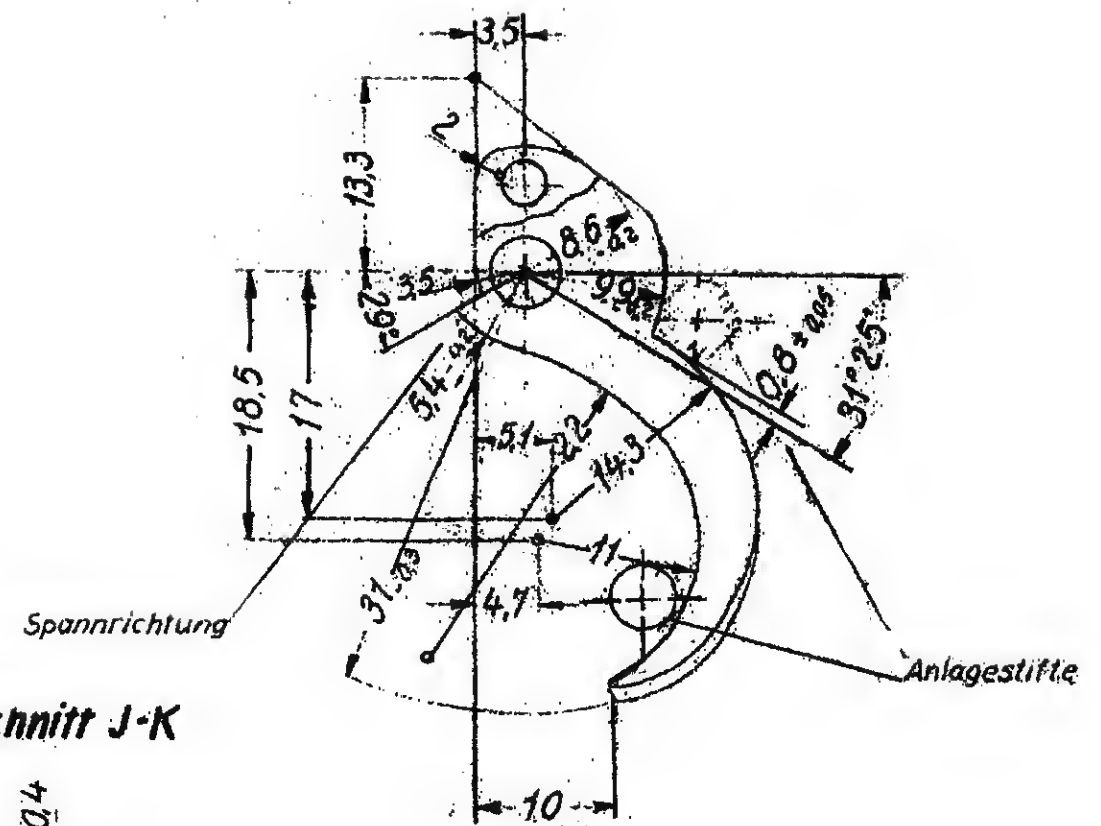


1:1

~~Oberfläche gehärtet~~
~~Hardtprobe 63-63~~



Schnitt J-K



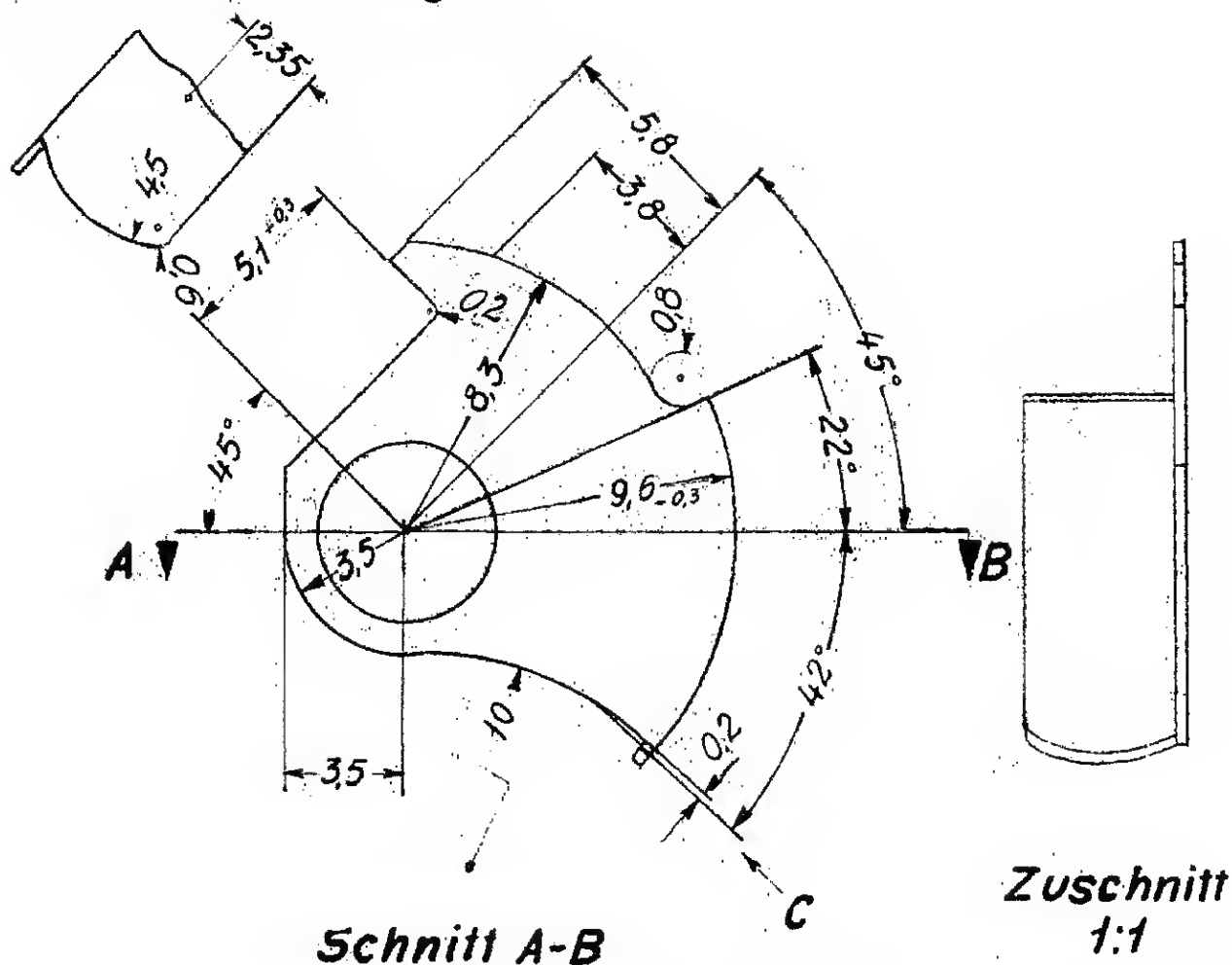
brüniert

St VII 23

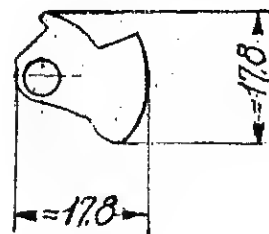
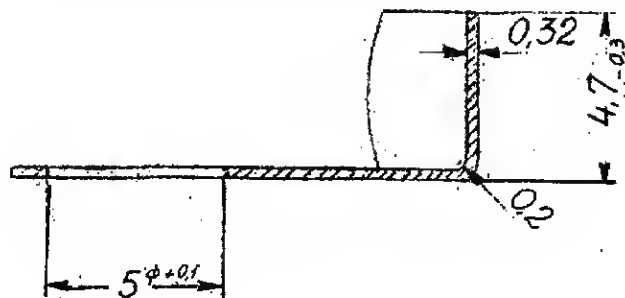
| | | | | | |
|--|--|---|--|-------------------------------------|--------------|
| Werkstoff Stbl 4212 HgN 12116 | | d 1 x Härteangaben gestr. c 1 A Werkstoff geänd. Änderungsvorschl. Nr. 48 b - Neue Urzchg. ungeänd. | | 20.2.49 11.11.49 13.7.44 | 10 1 1 |
| Maßstab 2:1; 1:1 | | Buchstabe Änderung 10 Tag Name | | Zeichnung-Nr. 1MD 1603-24 | |
| Diese Maße werden bei Entnahme beibehalten | | Ersatz für Urzchg. d. Nr. | | Abzug | |

Abzug

Ansicht in Richtung C



1:1



brüniert

| | | | | | |
|--|-------|--------------------------------------|--|------------------------------------|------|
| Werkstoff St VII 23 | | b — Neue Urzchg ungeänd. | | 117.44 P. 11.11.11 | |
| Maßstab 5:1; 1:1 | | Änderung | | Tag | Name |
| Entworfen 117.44 P. 11.11.11 | | Name | | Zeichnung-Nr 1ME 1603-25 | |
| Geprüft | | Vormasgepr | | Ersatz für | |
| Paßmaß | Abmaß | Diese Maße werden bei ... genau gepr | | | |
| | | | | Einlage | |

Schnitt R-S

1,2-0,2

~~///~~ durchgehärtet

Technical drawing of a mechanical assembly showing a shaft with a pulley and a pin. Dimensions are given in millimeters.

- Pulley diameter: 452 mm
- Pulley width: 196 mm
- Pin diameter: 25 mm
- Pin length: 10 mm
- Shaft diameter: 40 mm

Schnitt C-D - 25-
-0-

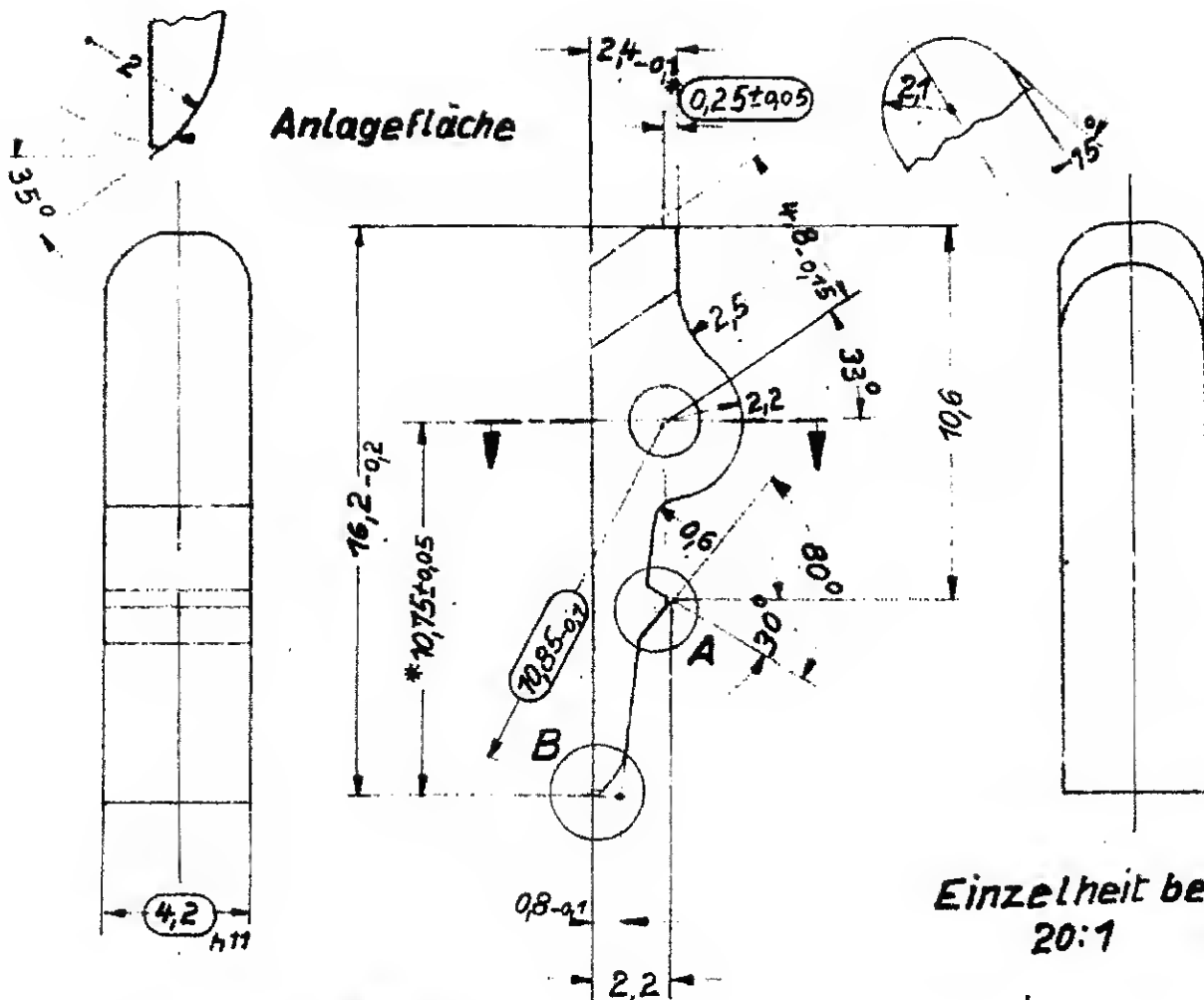

brüniert

A diagram of a fish-shaped object, possibly a piece of wood or a model. It has a rectangular body with a pointed snout and a forked tail. The body is shaded with diagonal lines. Two dimensions are indicated: a horizontal line across the upper body labeled 40×10 and a vertical line along the left side of the tail labeled 50×10 .

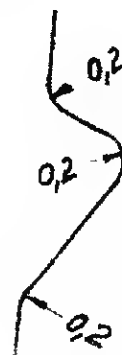
Hahn

Einzelheit bei B
10:1

Anlagefläche



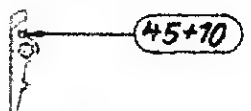
Einzelheit bei A
20:1



gezogen

Härtebild
1:1

durchgehärtet



Rockwell - C-Skala
Prüflast 150kg

die mit einem * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
2ΦD10 und Anlage unter 35°



Werkstoff

StC 60.61
Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1 10:1 20:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entwerfer

25.444

W. Schmitt

Geprüft

26.444

F.

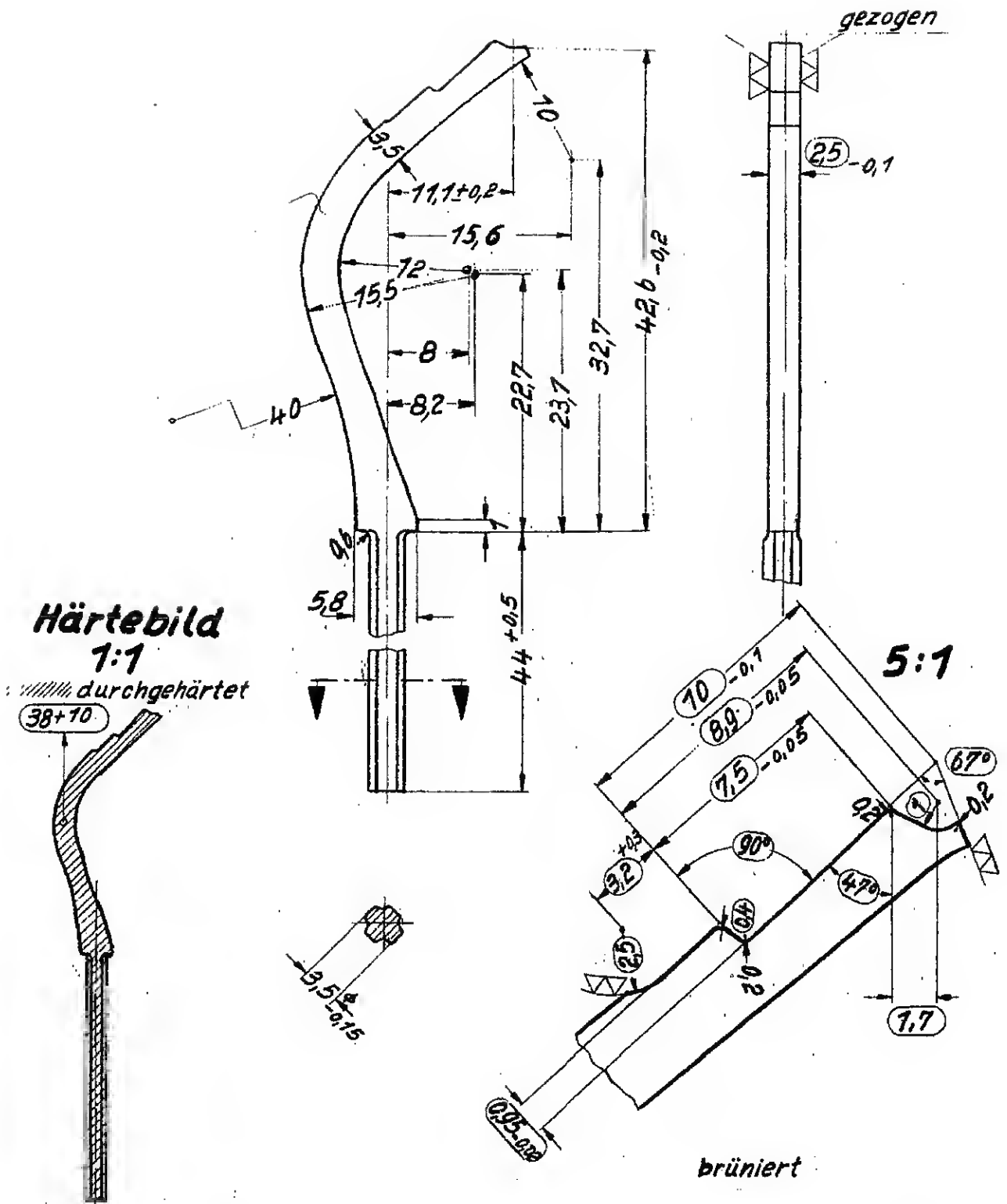
1ME 1603-27

Normengep


Ersatz für

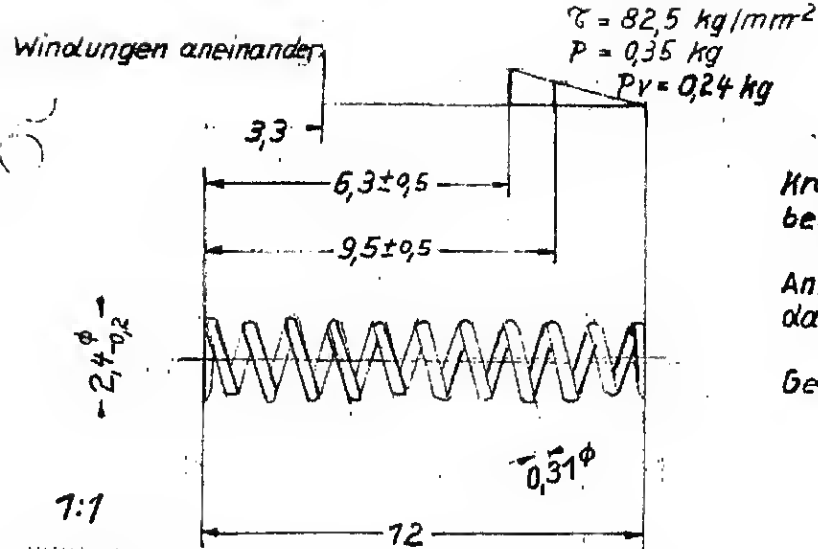


Hahnklappe



Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg.

| | | | | | | | |
|--------------------|--------|---|---------------------|---------------------------------------|--------------|---------|------|
| Werkstoff | | α | | Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 78 | | — | — |
| St C 60.61 | | — | | nach Zchg 1 E 1903-28 eingearb. | | 25.4.44 | F |
| Ausgangswerkstoff | | Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:15:1 1:1 | | Entworfen | Tag | Name | Zeichnung-Nr | | |
| | | Geprißt | 25.4.44 | Schneider | 1ME 1603-28 | | |
| Paßmaß | Abmaße | <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | Ersatz für | | |
| | |  | | Schlagstange | | | |



Kraftzunahme je mm Federweg 0,09 kg
 bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen ≈ 10 ,
 dazu abgebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung

Gestreckte Drahtlänge $\approx 75,5 \text{ mm}$

Werkstoff

Federstahl

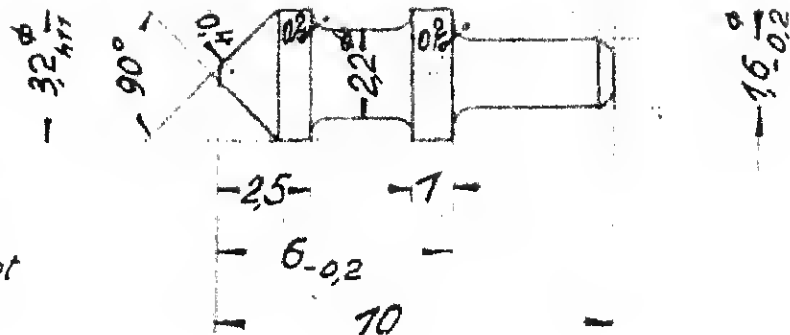
Maßstab 5:1 1:1

| Techn. Zeichn. | Zeichnungs- konform mit | Änderung | | Tag | Name |
|-------------------|----------------------------|--------------|-----------|-------------|------|
| | | Tag | Name | | |
| Entworfen | 25.4.44 | | W. Müller | | |
| Geprüft | 26.4.44 | | F. | | |
| Zugabe | | Zeichnung-Nr | | 1MF 1603-29 | |
| Ersatz für | | | | | |

Schraubenfeder

gezogen

45°
0.3



Härtebild
1:1
durchgehärtet



Werkstoff St 60.11
Ausgangswerkstoff

3.2h11-0.875

5:1 ; 1:1

25.4.44
26.4.44 F.

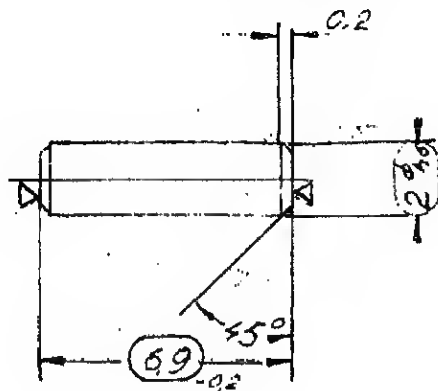
Anderung

Zeichnung-Nr

1 MF 1603-30

Ersatz für

Rast bolzen



Härtebild

1:1

durchgehende

a



St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1x Härteangaben gestr

P0245 M

5.1; 1:1

25.4.44 Ausgangs
26.4.44 F

1 MF 1603-31

Stift

Schnitt E-F **7 Schnitt G-H**

Schnitt G-H

Schnitt A-B

Schnitt C-D

Zuschnitt
1:1

punktgeschweißt

Rändel 1,2

~~Härtebild~~
1:1

~~- Oberfläche gehärtet -~~
~~- Härtetiefe bis 0,3 -~~

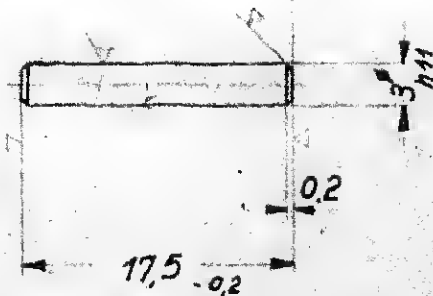
Magazinhalter

| | | | |
|---------------------------------------|-----------|--|---------------|
| 3H11 + 0.062 P. Kühnle & Weyand | St VII 23 | b 1 x Murlung fertig, nach Andvorschl. Nr 93 27.2.45 ✓ a - neuerz. Werkstoff nach Andvorschl. Nr 48 25.4.44 ✓ | |
| | 2:1 1:1 | 24 x 24 Schmelze 25 444 f | 1MD 1603-32 |
| | | | Magazinhalter |

gezogen

45°

1:1



| | | | | | | | |
|------------------------------|---|--|---|------------------------------------|---|-----|------|
| Werkstoff St 60.11 | | α - | Neue Urzchg; Änderungsvorschlag N52 n. Zchg 1F 1903-33 eingearbeitet | | - | - | |
| | | Buch- stabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Entworfen 25.4.44 Krumpholtz | Geprüft 26.4.44 f. | Zeichnung-Nr 1MF 1603-33 | | | |
| Petrus Admose | Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | Nachgepr. | Ersatz für: | | | | |
| | | Stift | | | | | |

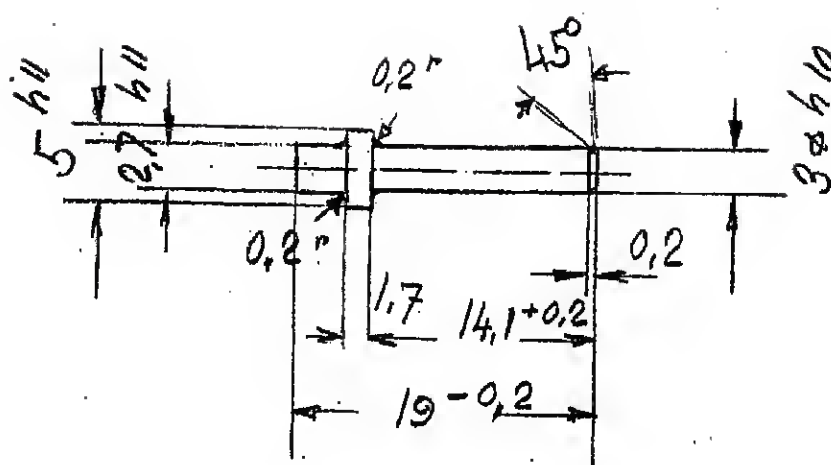


Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a side view with a curved top edge and a stepped profile. Dimensions are indicated:

- A horizontal dimension line at the bottom indicates a width of $\approx 93,5$.
- A vertical dimension line on the right indicates a height of $\approx 28,5$.



Fanghebel



St. 60.11

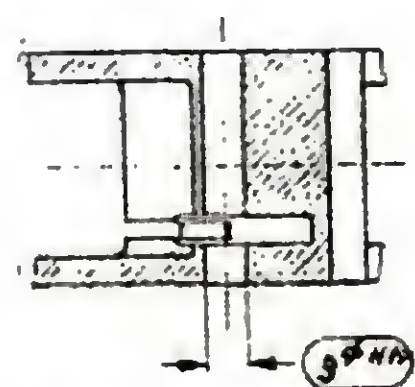
Denne tegning er ikke kopiert blandt de andre tegningene. pga. for svak blækopi

/ 1 MF 1603-35

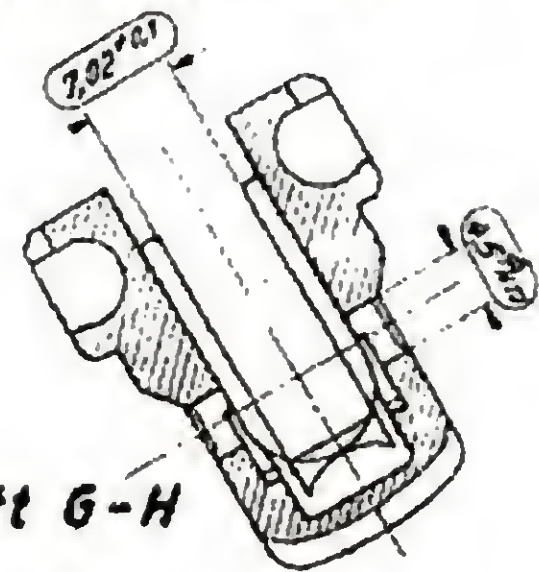
| | | | | | | | | | |
|-----------------|-----|-----|------|------------------------|------------|-----|-----------|-------------------------|--------------------------|
| | | | | Stk. | Gjenstand. | Nr. | Materiale | egn. nr. | Anm. |
| | | | | Stift Walther | | | | Målestokk ca. 2/1 | Tegn. <i>[Signature]</i> |
| | | | | 9mm. Mauser M.38 | | | | Skls. | |
| | | | | | | | | Ktr. | |
| Forandr. nr. | Fra | Til | Dato | Erstatning for | | | | | |
| Henvisn. | | | | Kongsberg Våpenfabrikk | | | | | |
| MrK. | | | | Avd II | | | | | |
| Ordre nr. | | | | 4 - | | | | | |
| | | | | Erstattet av | | | | | |

▽ Grovbearbejdet flate
▽ Finbearbejdet flate
▽ Glatt finbearbejdet flate

Schnitt E-F

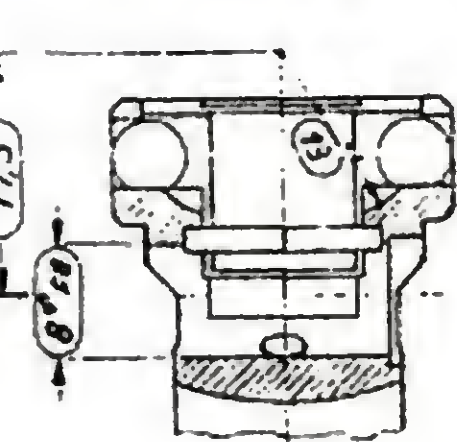


Schnitt J-K

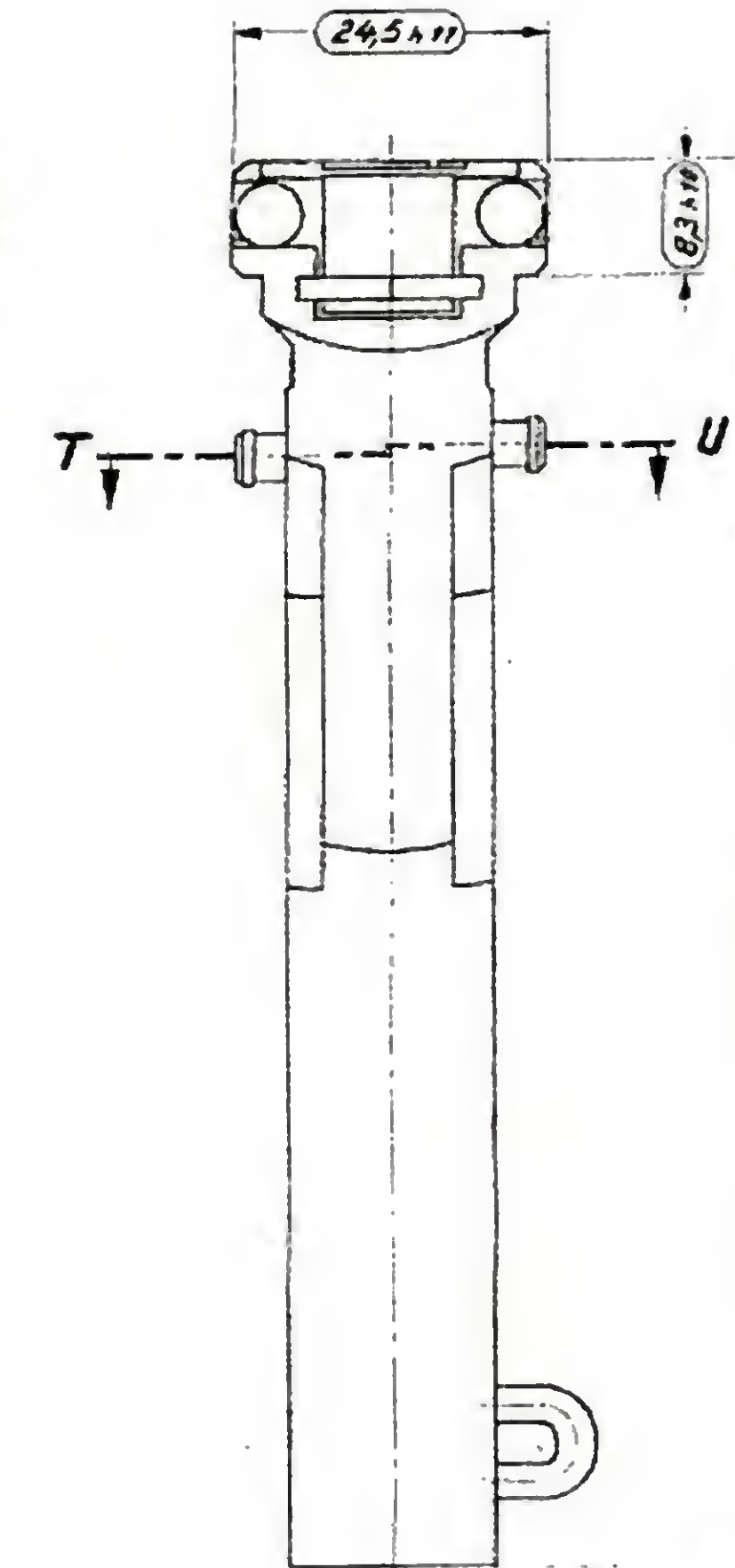
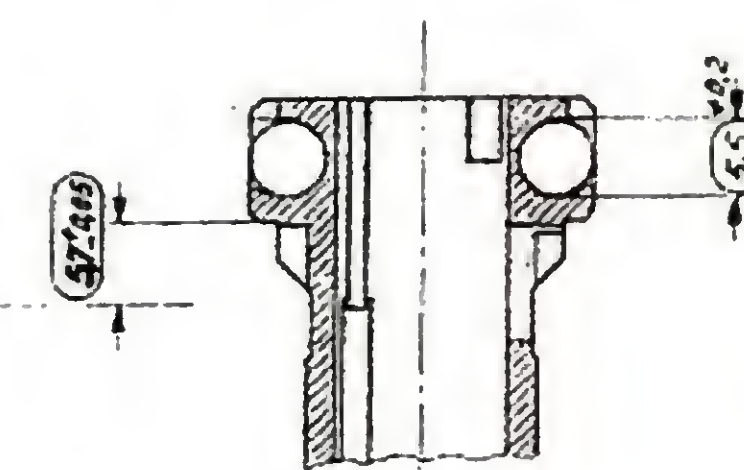


Schnitt C-D

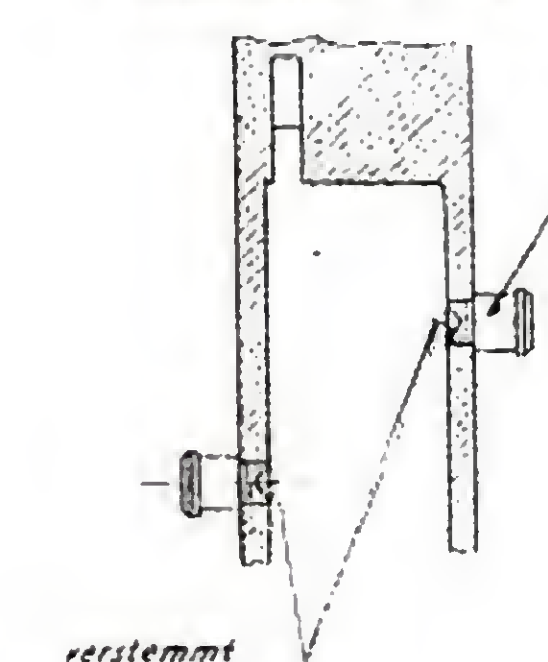
Schnitt G-H



Schnitt L-M



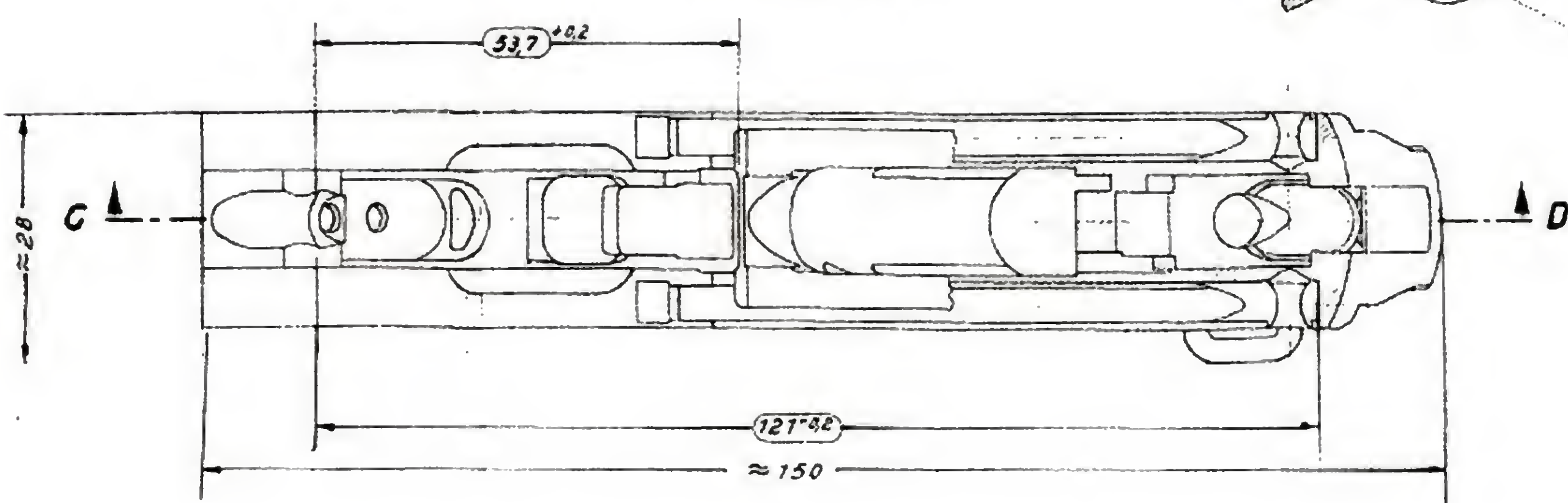
Schnitt T-U



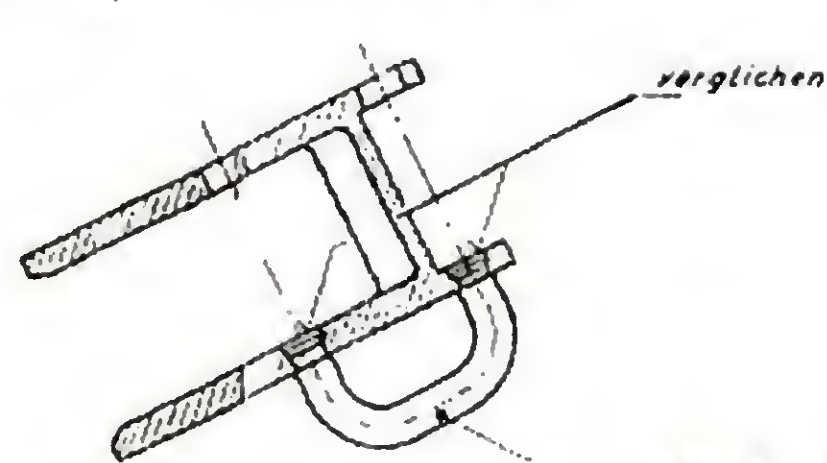
1MF 1603-20

brüniert

Schnitt X-Y



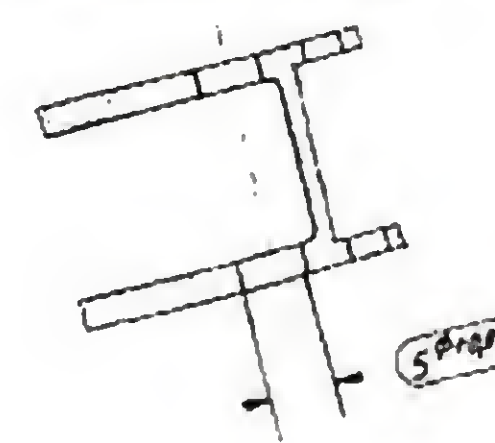
Schnitt R-S



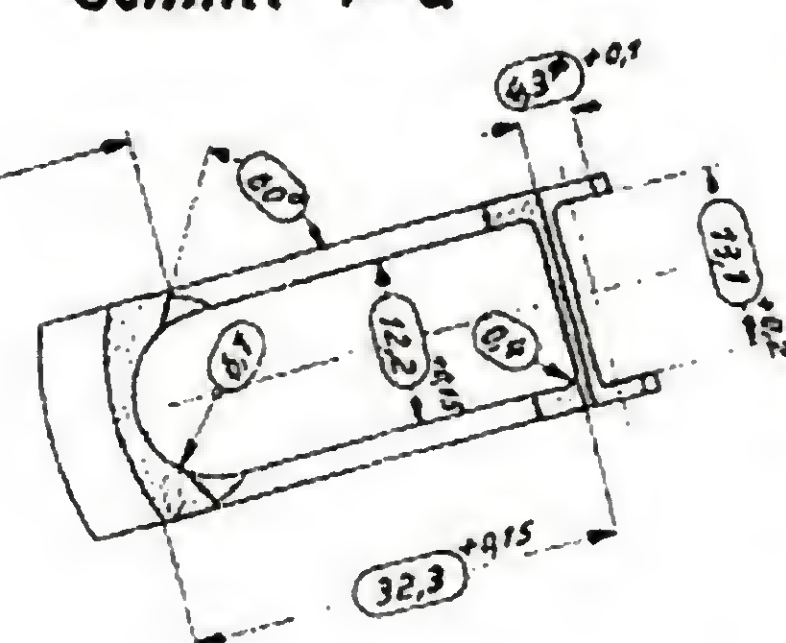
1MF 1603-21

verglichen

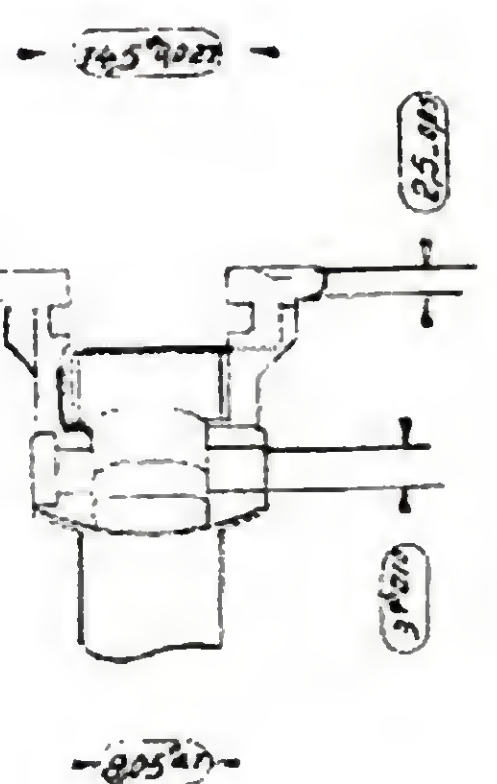
Schnitt V-W



Schnitt P-Q



Schnitt A-B



Der Bolzen muß sich nach dem Sichern
noch hinter diese Bohrungskante
zurückdrücken lassen.

Bolzen durch Eindringen gesichert

1MF 1603-30

1MF 1602-15

1MB 1603-19

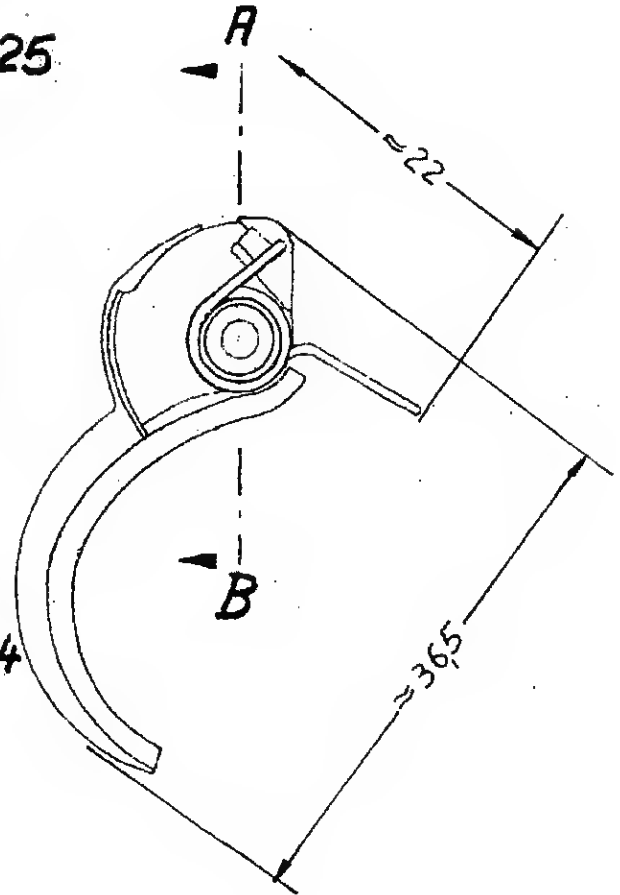
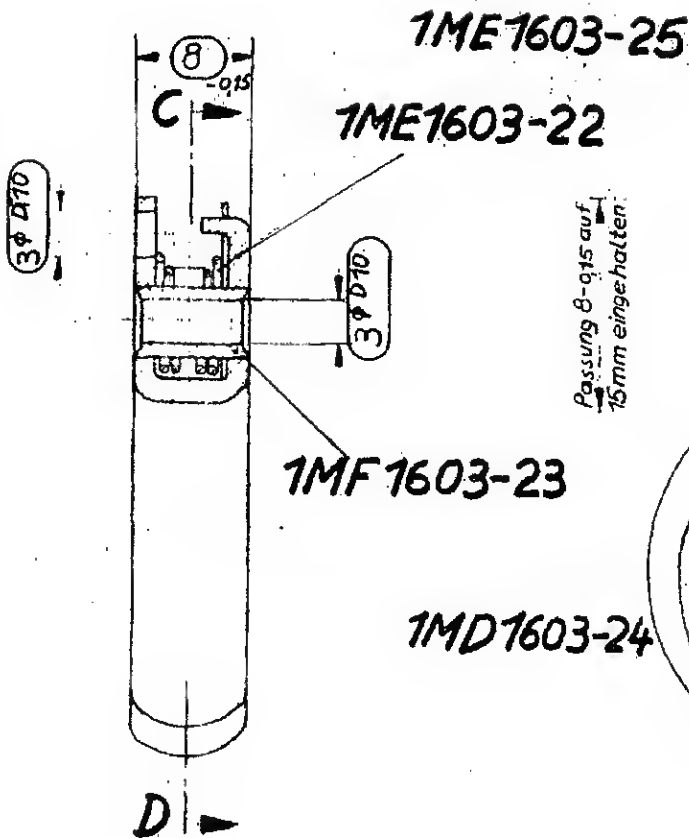
1:1



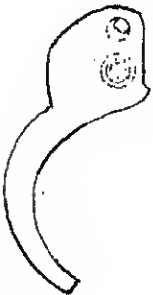
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 24526 | 24527 | 24528 | 24529 | 24530 | 24531 | 24532 | 24533 | 24534 | 24535 | 24536 | 24537 | 24538 | 24539 | 24540 | 24541 | 24542 | 24543 | 24544 | 24545 | 24546 | 24547 | 24548 | 24549 | 24550 | 24551 | 24552 | 24553 | 24554 | 24555 | 24556 | 24557 | 24558 | 24559 | 24560 | 24561 | 24562 | 24563 | 24564 | 24565 | 24566 | 24567 | 24568 | 24569 | 24570 | 24571 | 24572 | 24573 | 24574 | 24575 | 24576 | 24577 | 24578 | 24579 | 24580 | 24581 | 24582 | 24583 | 24584 | 24585 | 24586 | 24587 | 24588 | 24589 | 24590 | 24591 | 24592 | 24593 | 24594 | 24595 | 24596 | 24597 | 24598 | 24599 | 24600 | 24601 | 24602 | 24603 | 24604 | 24605 | 24606 | 24607 | 24608 | 24609 | 24610 | 24611 | 24612 | 24613 | 24614 | 24615 | 24616 | 24617 | 24618 | 24619 | 24620 | 24621 | 24622 | 24623 | 24624 | 24625 | 24626 | 24627 | 24628 | 24629 | 24630 | 24631 | 24632 | 24633 | 24634 | 24635 | 24636 | 24637 | 24638 | 24639 | 24640 | 24641 | 24642 | 24643 | 24644 | 24645 | 24646 | 24647 | 24648 | 24649 | 24650 | 24651 | 24652 | 24653 | 24654 | 24655 | 24656 | 24657 | 24658 | 24659 | 24660 | 24661 | 24662 | 24663 | 24664 | 24665 | 24666 | 24667 | 24668 | 24669 | 24670 | 24671 | 24672 | 24673 | 24674 | 24675 | 24676 | 24677 | 24678 | 24679 | 24680 | 24681 | 24682 | 24683 | 24684 | 24685 | 24686 | 24687 | 24688 | 24689 | 24690 | 24691 | 24692 | 24693 | 24694 | 24695 | 24696 | 24697 | 24698 | 24699 | 24700 | 24701 | 24702 | 24703 | 24704 | 24705 | 24706 | 24707 | 24708 | 24709 | 24710 | 24711 | 24712 | 24713 | 24714 | 24715 | 24716 | 24717 | 24718 | 24719 | 24720 | 24721 | 24722 | 24723 | 24724 | 24725 | 24726 | 24727 | 24728 | 24729 | 24730 | 24731 | 24732 | 24733 | 24734 | 24735 | 24736 | 24737 | 24738 | 24739 | 24740 | 24741 | 24742 | 24743 | 24744 | 24745 | 24746 | 24747 | 24748 | 24749 | 24750 | 24751 | 24752 | 24753 | 24754 | 24755 | 24756 | 24757 | 24758 | 24759 | 24760 | 24761 | 24762 | 24763 | 24764 | 24765 | 24766 | 24767 | 24768 | 24769 | 24770 | 24771 | 24772 | 24773 | 24774 | 24775 | 24776 | 24777 | 24778 | 24779 | 24780 | 24781 | 24782 | 24783 | 24784 | 24785 | 24786 | 24787 | 24788 | 24789 | 24790 | 24791 | 24792 | 24793 | 24794 | 24795 | 24796 | 24797 | 24798 | 24799 | 24800 | 24801 | 24802 | 24803 | 24804 | 24805 | 24806 | 24807 | 24808 | 24809 | 24810 | 24811 | 24812 | 24813 | 24814 | 24815 | 24816 | 24817 | 24818 | 24819 | 24820 | 24821 | 24822 | 24823 | 24824 | 24825 | 24826 | 24827 | 24828 | 24829 | 24830 | 24831 | 24832 | 24833 | 24834 | 24835 | 24836 | 24837 | 24838 | 24839 | 24840 | 24841 | 24842 | 24843 | 24844 | 24845 | 24846 | 24847 | 24848 | 24849 | 24850 | 24851 | 24852 | 24853 | 24854 | 24855 | 24856 | 24857 | 24858 | 24859 | 24860 | 24861 | 24862 | 24863 | 24864 | 24865 | 24866 | 24867 | 24868 | 24869 | 24870 | 24871 | 24872 | 24873 | 24874 | 24875 | 24876 | 24877 | 24878 | 24879 | 24880 | 24881 | 24882 | 24883 | 24884 | 24885 | 24886 | 24887 | 24888 | 24889 | 24890 | 24891 | 24892 | 24893 | 24894 | 24895 | 24896 | 24897 | 24898 | 24899 | 24900 | 24901 | 24902 | 24903 | 24904 | 24905 | 24906 | 24907 | 24908 | 24909 | 24910 | 24911 | 24912 | 24913 | 24914 | 24915 | 24916 | 24917 | 24918 | 24919 | 24920 | 24921 | 24922 | 24923 | 24924 | 24925 | 24926 | 24927 | 24928 | 24929 | 24930 | 24931 | 24932 | 24933 | 24934 | 24935 | 24936 | 24937 | 24938 | 24939 | 24940 | 24941 | 24942 | 24943 | 24944 | 24945 | 24946 | 24947 | 24948 | 24949 | 24950 | 24951 | 24952 | 24953 | 24954 | 24955 | 24956 | 24957 | 24958 | 24959 | 24960 | 24961 | 24962 | 24963 | 24964 | 24965 | 24966 | 24967 | 24968 | 24969 | 24970 | 24971 | 24972 | 24973 | 24974 | 24975 | 24976 | 24977 | 24978 | 24979 | 24980 | 24981 | 24982 | 24983 | 24984 | 24985 | 24986 | 24987 | 24988 | 24989 | 24990 | 24991 | 24992 | 24993 | 24994 | 24995 | 24996 | 24997 | 24998 | 24999 | 25000 | 25001 | 25002 | 25003 | 25004 | 25005 | 25006 | 25007 | 25008 | 25009 | 25010 | 25011 | 25012 | 25013 | 25014 | 25015 | 25016 | 25017 | 25018 | 25019 | 25020 | 25021 | 25022 | 25023 | 25024 | 25025 | 25026 | 25027 | 25028 | 25029 | 25030 | 25031 | 25032 | 25033 | 25034 | 25035 | 25036 | 25037 | 25038 | 25039 | 25040 | 25041 | 25042 | 25043 | 25044 | 25045 | 25046 | 25047 | 25048 | 25049 | 25050 | 25051 | 25052 | 25053 | 25054 | 25055 | 25056 | 25057 | 25058 | 25059 | 25060 | 25061 | 25062 | 25063 | 25064 | 25065 | 25066 | 25067 | 25068 | 25069 | 25070 | 25071 | 25072 | 25073 | 25074 | 25075 | 25076 | 25077 | 25078 | 25079 | 25080 | 25081 | 25082 | 25083 | 25084 | 25085 | 25086 | 25087 | 25088 | 25089 | 25090 | 25091 | 25092 | 25093 | 25094 | 25095 | 25096 | 25097 | 25098 | 25099 | 25100 | 25101 | 25102 | 25103 | 25104 | 25105 | 25106 | 25107 | 25108 | 25109 | 25110 | 25111 | 25112 | 25113 | 25114 | 25115 | 25116 | 25117 | 25118 | 25119 | 25120 | 25121 | 25122 | 25123 | 25124 | 25125 | 25126 | 25127 | 25128 | 25129 | 25130 | 25131 | 25132 | 25133 | 25134 | 25135 | 25136 | 25137 | 25138 | 25139 | 25140 | 25141 | 25142 | 25143 | 25144 | 25145 | 25146 | 25147 | 25148 | 25149 | 25150 | 25151 | 25152 | 25153 | 25154 | 25155 | 25156 | 25157 | 25158 | 25159 | 25160 | 25161 | 25162 | 25163 | 25164 | 25165 | 25166 | 25167 | 25168 | 25169 | 25170 | 25171 | 25172 | 25173 | 25174 | 25175 | 25176 | 25177 | 25178 | 25179 | 25180 | 25181 | 25182 | 25183 | 25184 | 25185 | 25186 | 25187 | 25188 | 25189 | 25190 | 25191 | 25192 | 25193 | 25194 | 25195 | 25196 | 25197 | 25198 | 25199 | 25200 | 25201 | 25202 | 25203 | 25204 | 25205 | 25206 | 25207 | 25208 | 25209 | 25210 | 25211 | 25212 | 25213 | 25214 | 25215 | 25216 | 25217 | 25218 | 25219 | 25220 | 25221 | 25222 | 25223 | 25224 | 25225 | 25226 | 25227 | 25228 | 25229 | 25230 | 25231 | 25232 | 25233 | 25234 | 25235 | 25236 | 25237 | 25238 | 25239 | 25240 | 25241 | 25242 | 25243 | 25244 | 25245 | 25246 | 25247 | 25248 | 25249 | 25250 | 25251 | 25252 | 25253 | 25254 | 25255 | 25256 | 25257 | 25258 | 25259 | 25260 | 25261 | 25262 | 25263 | 25264 | 25265 | 25266 | 25267 | 25268 | 25269 | 25270 | 25271 | 25272 | 25273 | 25274 | 25275 | 25276 | 25277 | 25278 | 25279 | 25280 | 25281 | 25282 | 25283 | 25284 | 25285 | 25286 | 25287 | 25288 | 25289 | 25290 | 25291 | 25292 | 25293 | 25294 | 25295 | 25296 | 25297 | 25298 | 25299 | 25300 | 25301 | 25302 | 25303 | 25304 | 25305 | 25306 | 25307 | 25308 | 25309 | 25310 | 25311 | 25312 | 25313 | 25314 | 25315 | 25316 | 25317 | 25318 | 25319 | 25320 | 25321 | 25322 | 25323 | 25324 | 25325 | 25326 | 25327 | 25328 | 25329 | 25330 | 25331 | 25332 | 25333 | 25334 | 25335 | 25336 | 25337 | 25338 | 25339 | 25340 | 25341 | 25342 | 25343 | 25344 | 25345 | 25346 | 25347 | 25348 | 25349 | 25350 | 25351 | 25352 | 25353 | 25354 | 25355 | 25356 | 25357 | 25358 | 25359 | 25360 | 25361 | 25362 | 25363 | 25364 | 25365 | 25366 | 25367 | 25368 | 25369 | 25370 | 25371 | 25372 | 25373 | 25374 | 25375 | 25376 | 25377 | 25378 | 25379 | 25380 | 25381 | 25382 | 25383 | 25384 | 25385 | 25386 | 25387 | 25388 | 25389 | 25390 | 25391 | 25392 | 25393 | 25394 | 25395 | 25396 | 25397 | 25398 | 25399 | 25400 | 25401 | 25402 | 25403 | 25404 | 25405 | 25406 | 25407 | 25408 | 25409 | 25410 | 25411 | 25412 | 25413 | 25414 | 25415 | 25416 | 25417 | 25418 | 25419 | 25420 | 25421 | 25422 | 25423 | 25424 | 25425 | 25426 | 25427 | 25428 | 25429 | 25430 | 25431 | 25432 | 25433 | 25434 | 25435 | 25436 | 25437 | 25438 | 25439 | 25440 | 25441 | 25442 | 25443 | 25444 | 25445 | 25446 | 25447 | 25448 | 25449 | 25450 | 25451 | 25452 | 25453 | 25454 | 25455 | 25456 | 25457 | 25458 | 25459 | 25460 | 25461 | 25462 | 25463 | 25464 | 25465 | 25466 | 25467 | 25468 | 25469 | 25470 | 25471 | 25472 | 25473 | 25474 | 25475 | 25476 | 25477 | 25478 | 25479 | 25480 | 25481 | 25482 | 25483 | 25484 | 25485 | 25486 | 25487 | 25488 | 25489 | 25490 | 25491 | 25492 | 25493 | 25494 | 25495 | 25496 | 25497 | 25498 | 25499 | 25500 | 25501 | 25502 | 25503 | 25504 | 25505 | 25506 | 25507 | 25508 | 25509 | 25510 | 25511 | 25512 | 25513 | 25514 | 25515 | 25516 | 25517 | 25518 | 25519 | 25520 | 25521 | 25522 | 25523 | 25524 | 25525 | 25526 | 25527 | 25528 | 25529 | 25530 | 25531 | 25532 | 25533 | 25534 | 25535 | 25536 | 25537 | 25538 | 25539 | 25540 | 25541 | 25542 | 25543 | 25544 | 25545 | 25546 | 25547 | 25548 | 25549 | 25550 | 25551 | 25552 | 25553 | 25554 | 25555 | 25556 | 25557 | 25558 | 25559 | 25560 | 25561 | 25562 | 25563 | 25564 | 25565 | 25566 | 25567 | 25568 | 25569 | 25570 | 25571 | 25572 | 25573 | 25574 | 25575 | 25576 | 25577 | 25578 | 25579 | 25580 | 25581 | 25582 | 25583 | 25584 | 25585 | 25586 | 25587 | 25588 | 25589 | 25590 | 25591 | 25592 | 25593 | 25594 | 25595 | 25596 | 25597 | 25598 | 25599 | 25600 | 25601 | 25602 | 25603 | 25604 | 25605 | 25606 | 25607 | 25608 | 25609 | 25610 | 25611 | 25612 | 25613 | 25614 | 25615 | 25616 | 25617 | 25618 | 25619 | 25620 | 25621 | 25622 | 25623 | 25624 | 25625 | 25626 | 25627 | 25628 | 25629 | 25630 | 25631 | 25632 | 25633 | 25634 | 25635 | 25636 | 25637 | 25638 | 25639 | 25640 | 25641 | 25642 | 25643 | 25644 | 25645 | 25646 | 25647 | 25648 | 25649 | 25650 | 25651 | 25652 | 25653 | 25654 | 25655 | 25656 | 25657 | 25658 | 25659 | 25660 | 25661 | 25662 | 25663 | 25664 | 25665 | 25666 | 25667 | 25668 | 25669 | 25670 | 25671 | 25672 | 25673 | 25674 | 25675 | 25676 | 25677 | 25678 | 25679 | 25680 | 25681 | 25682 | 25683 | 25684 | 25685 | 25686 | 25687 | 25688 | 25689 | 25690 | 25691 | 25692 | 25693 | 25694 | 25695 | 25696 | 25697 | 25698 | 25699 | 25700 | 25701 | 25702 | 25703 | 25704 | 25705 | 25706 | 25707 | 25708 | 25709 | 25710 | 25711 | 25712 | 25713 | 25714 | 25715 | 25716 | 25717 | 25718 | 25719 | 25720 | 25721 | 25722 | 25723 | 25724 | 25725 | 25726 | 25727 | 25728 | 25729 | 25730 | 25731 | 25732 | 25733 | 25734 | 25735 | 25736 | 25737 | 25738 | 25739 | 25740 | 25741 | 25742 | 25743 | 25744 | 25745 | 25746 | 25747 | 25748 | 25749 | 25750 | 25751 | 25752 | 25753 | 25754 | 25755 | 25756 | 25757 | 25758 | 25759 | 25760 | 25761 | 25762 | 25763 |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|

Schnitt A-B

Schnitt C-D



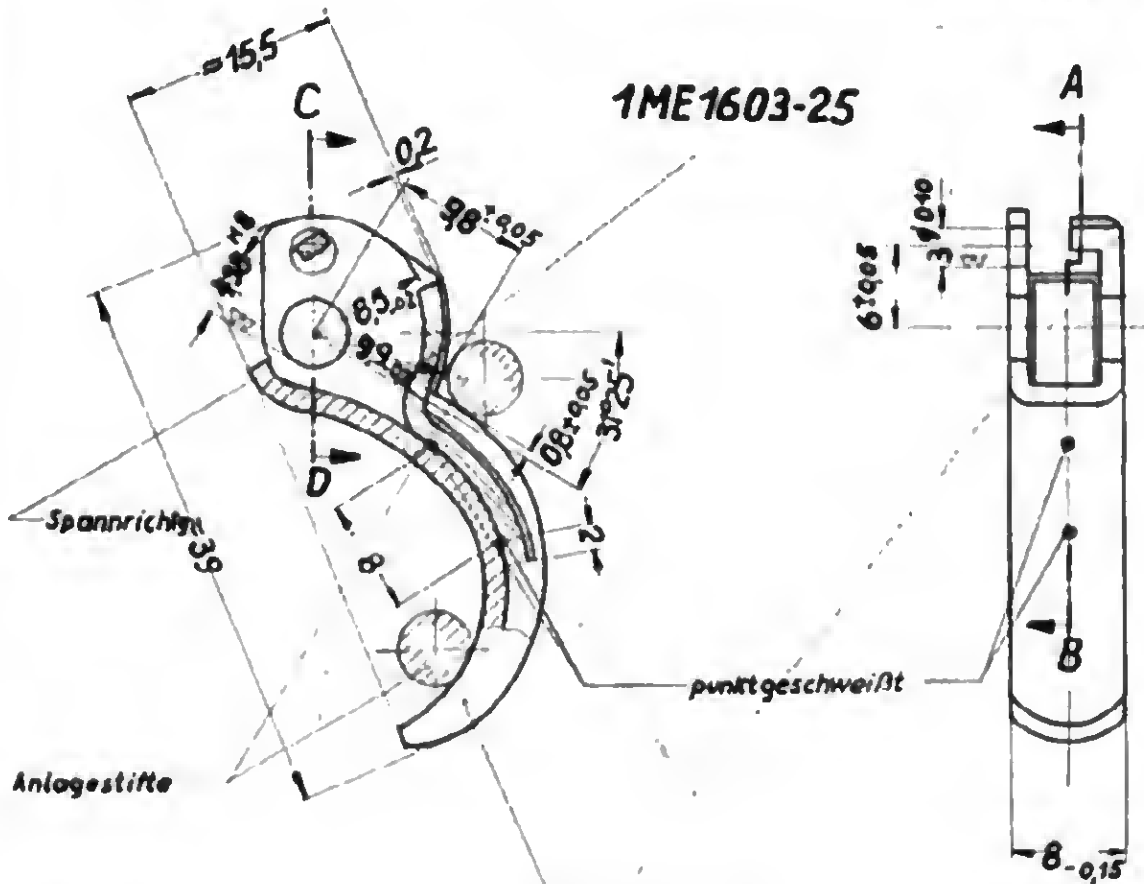
1:1



| | | | | | |
|-----------------|--|--------------------------|--|-------------------------------------|--|
| Werkstoff | | b — Neue Urzchg ungeand. | | 12.7.44 fr. | |
| | | Änderung | | Tag Name | |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Zug Name | | Zeichnung-Nr | |
| | | 12.7.44 frick | | 1ME1603U2 | |
| | | | | Ersatz für Urzchg gl. Nr | |
| | | MAUSER | | Abzug, vollständig (Unterschied) | |

Schnitt A-B

Schnitt C-D



Härtebild

1:1

— Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0.3


1MD1603-24



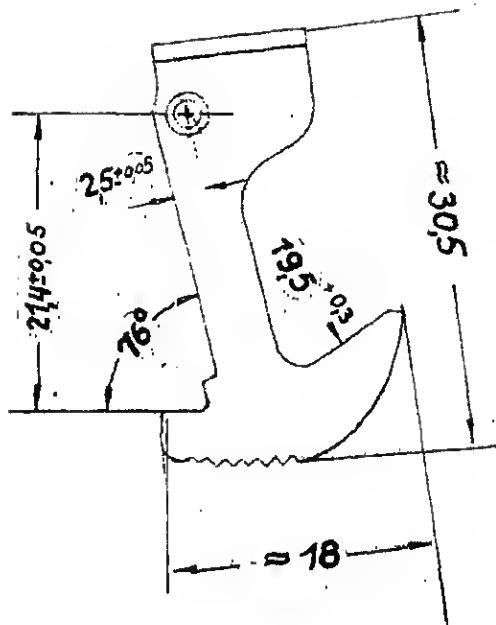
brüniert

Ungültig-fällt lt. Änderungsvorschlag Nr 57 fort 25.4.44 fr.

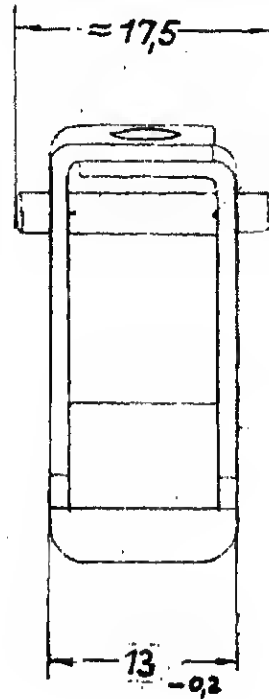
| | | | | | | | |
|--|--|--------------------------|--|---------------------|--|-----------|------|
| Werkstoff | | Eartist.m | | Änderung | | Tag | Name |
| Moßstab 2:1 1:1 | | Entwurf 25.4.44 J. H. 12 | | Zeichnung-Nr | | 1ME1603U3 | |
| Maßstab | | Datum 26.4.44 F. | | Ersatz für | | | |
| Abmaß | | Maßstab | | Ersatz für | | | |
| Dieses Stück wurde bei Abnahme besond. gepr. | | Maßstab | | Ersatz für | | | |
| | | MAUSER | | Abzug (Untergruppe) | | | |

| | | | | | | | |
|-----------------|-------|---|---------|------------------------------------|-----------------------------|-----|------|
| Werkstoff | | Buch- Buchstabe stapel kommt vor | | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Entworfen | 25.4.44 | Graf | Zeichnung-Nr 1ME 1603 U4 | | |
| | | Gepprüft | 26.4.44 | F. | | | |
| Paßmaß | Abmaß | <input type="checkbox"/> Dieses Maße werden bei Abnahme bezogen gepr. | | Normgepr. | Ersatz für | | |
| | |  | | Hahn, vollständig (Untergruppe) | | | |

durch Kerbschlag gesichert



3° h11



1MF1603-33

1MD1603-32

1:1



brüniert

| | | | | | | | | |
|--|--|-------------------|--|------------------------|----------|---|-----|------|
| Werkstoff | | Büch- stabe | | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | | Name | | Zeichnung-Nr. | | |
| 3 h11 -0,060 | | Entworfen 25.4.44 | | für 12 | | 1ME1603 U5 | | |
| Poßmaß Abmaße | | Geprüft 26.4.44 | | f. | | Ersatz für | | |
| <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | | | | | | |
| | | | | | | Magazinhalter, vollständig (Untergruppe) | | |

~33~

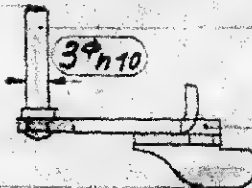


57/45

0,15
20,6 ± 0,1

a

~25,5~



1MF 1603-35

1MD 1603-34

brüniert

Werkstoff

a 1x

Maßänderung nach And. Vorsch. Nr 46

10.7.44

Buch- Buchstabe
staben kommt von

Änderung

Tag

Nosm

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1603 U6

Maßstab

1:1

Firma

Fanghebel, vollständig
(Untergruppe)

3h70 - 8,040

admet abmet

Diese Maße werden bei Abnahme beibehalten

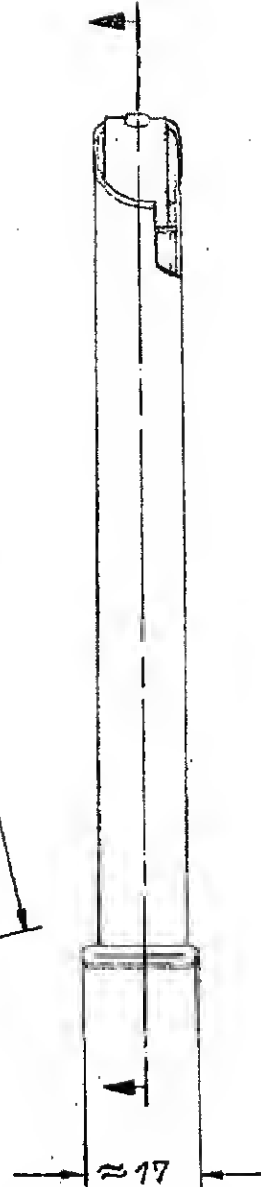
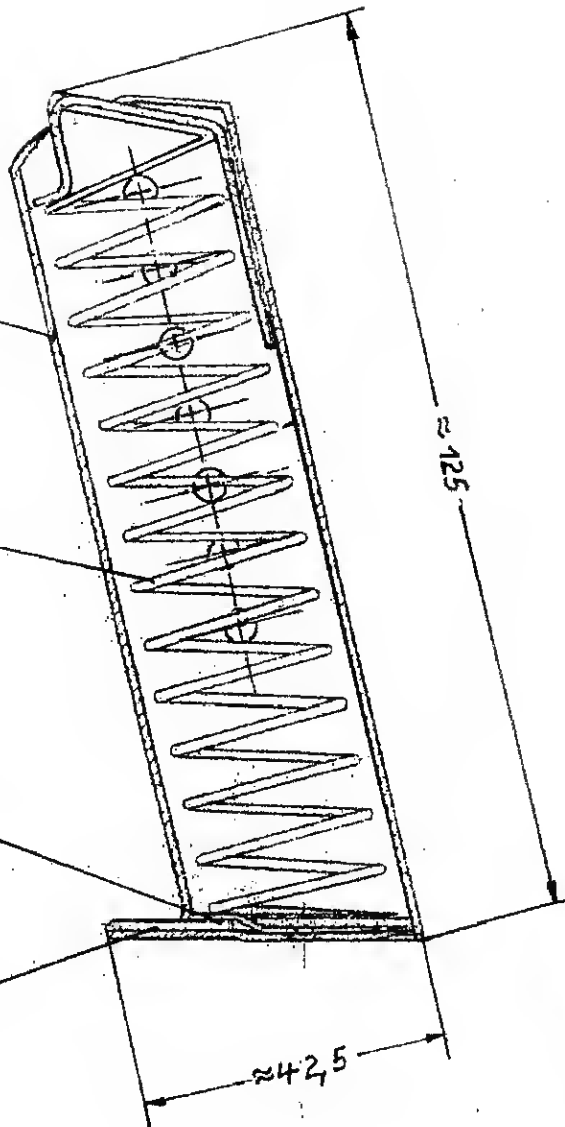
1ME 1604-2

1MC 1604-1

1ME 1604-3

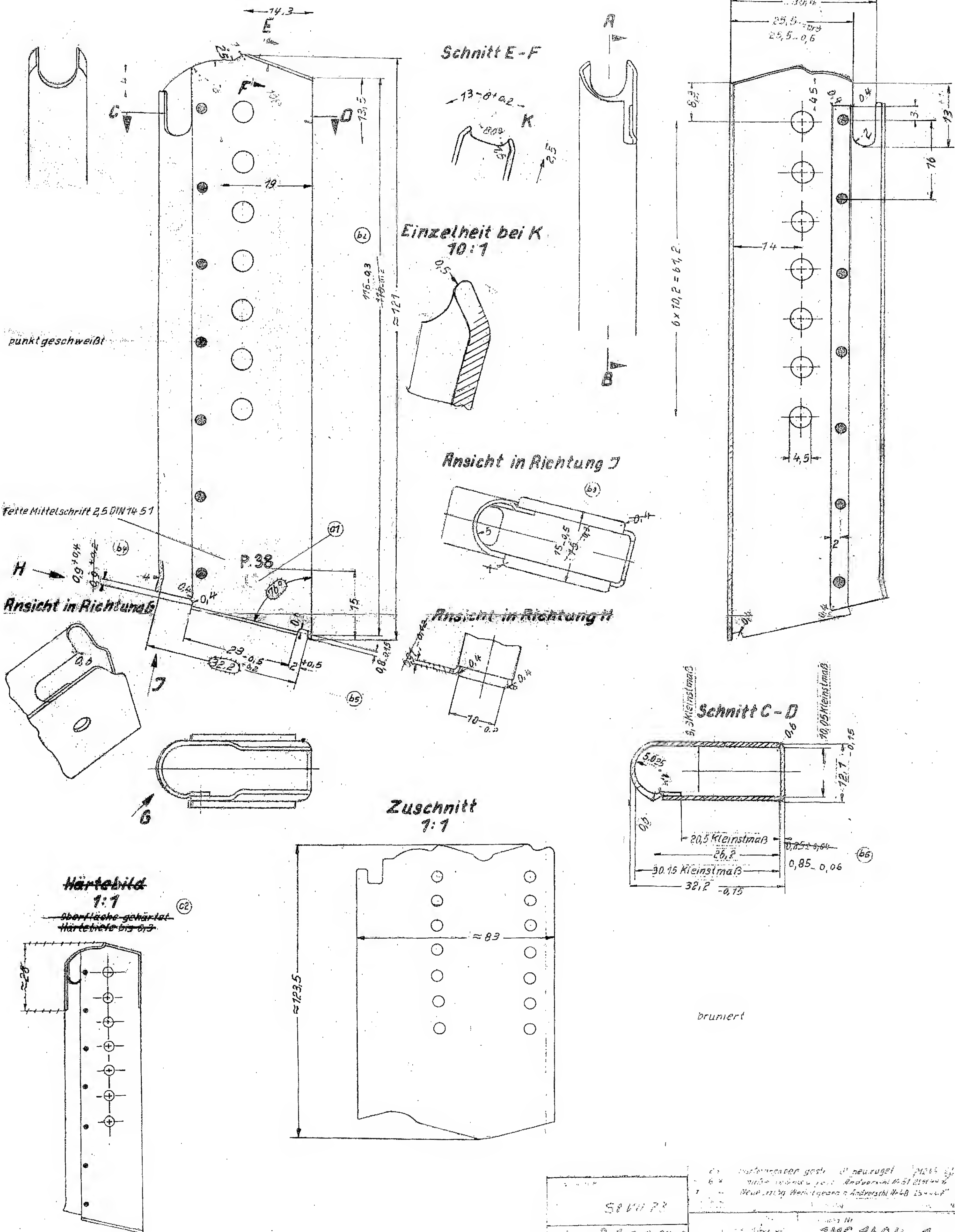
1ME 1604-4

1ME 1604-5



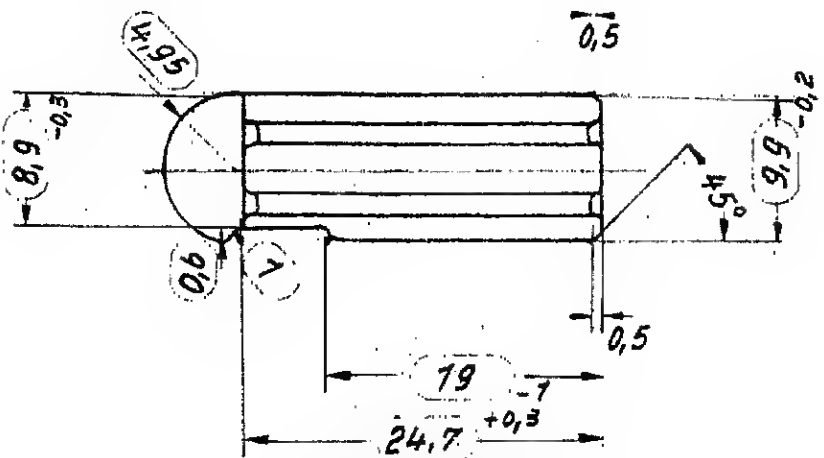
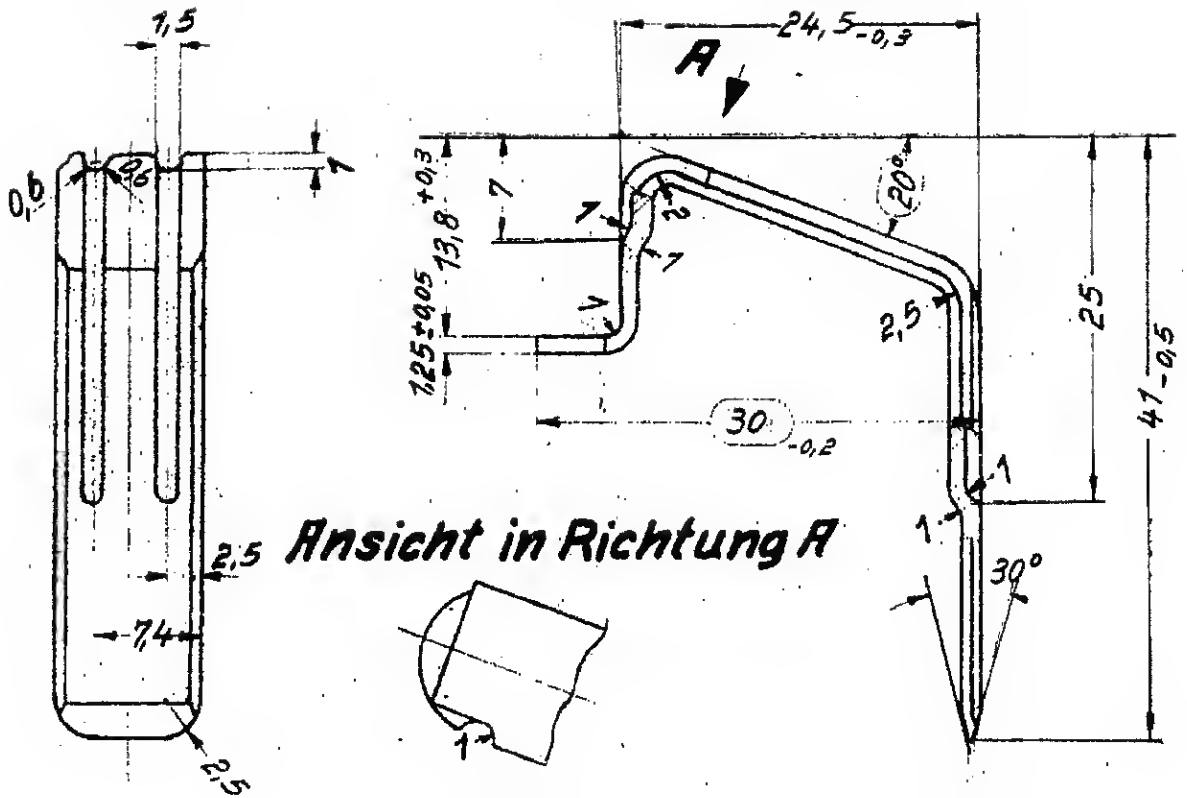
| | | | | | | | | | |
|-------------|--|---|---------|---------------------|------------|--------------|--|----------|------|
| Werkstoff | | Buchstabe | | Buchstabe kommt vor | | Änderung | | Tag | Name |
| Maßstab 1:1 | | Entwerfer | 25.4.44 | Name | | Zeichnung-Nr | | 1ME 1604 | |
| Geprüft | | 26.4.44 | F. | | Ersatz für | | | | |
| Normgepr. | | Dieses Maß wird bei Abnahme besond. gepr. | | Normgepr. | | | | | |
| KÄUSER | | Magazin | | | | | | | |

30, 4 + 5.

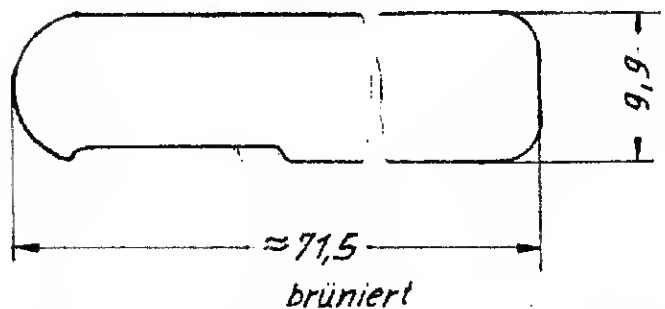
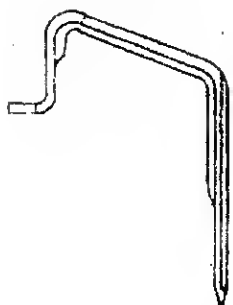



brunier

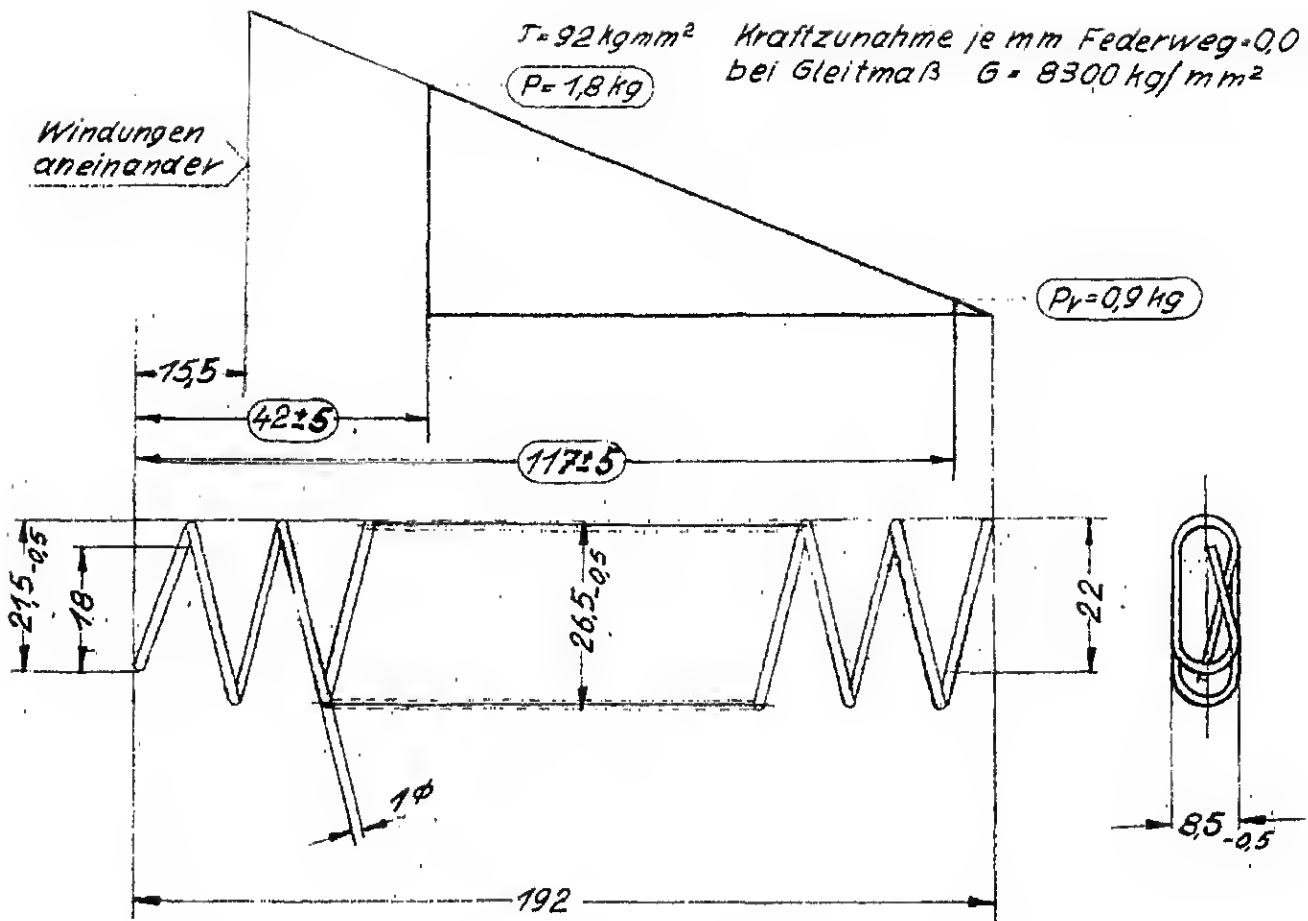
Gehäuse



1:1



| | | | | | |
|--|--|---|------|--------------|-----|
| Werkstoff | | a — Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 75 eingearbeitet | | | |
| St VII 23 | | Buchstabe stabe, kommt vor | | Änderung | Tag |
| Maßstab 2:1 1:1 | | Tag | Name | Zeichnung-Nr | |
| | | Entworfen 25.4.44 Schneider | | 1ME 1604-2 | |
| | | Geprüft 26.4.44 f. | | | |
| <input type="checkbox"/> Dieses Maß wird bei Abnahme besond. gepr. | | Normspr | | Ersatz für | |
| | |  | | Zubringer | |

$T = 92 \text{ kg/mm}^2$ $P = 1,8 \text{ kg}$ Kraftzunahme je mm Federweg $= 0,012 \text{ kg}$
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$ Windungen
aneinander $P_v = 0,9 \text{ kg}$ 

Anzahl der federnden Windungen $14 \frac{1}{2}$
dazu angebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 955 \text{ mm}$
Prüfung von 42 ± 5 und 117 ± 5 bei
 $P = 1,8 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,9 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden.

Werkstoff

Federstahl

Maßstab 1:1

Buch-
stabeBuchstabe
Abkürzt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44 Langen

Geprüft

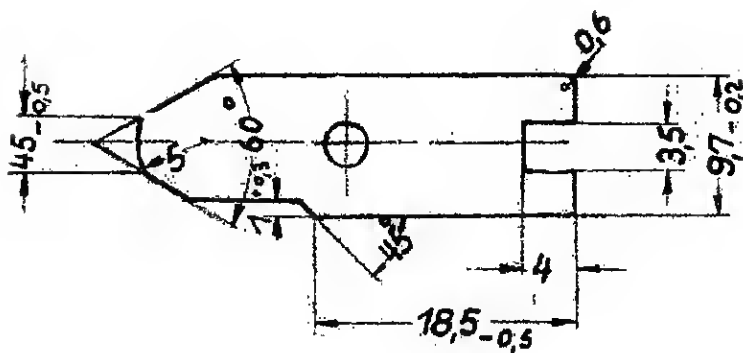
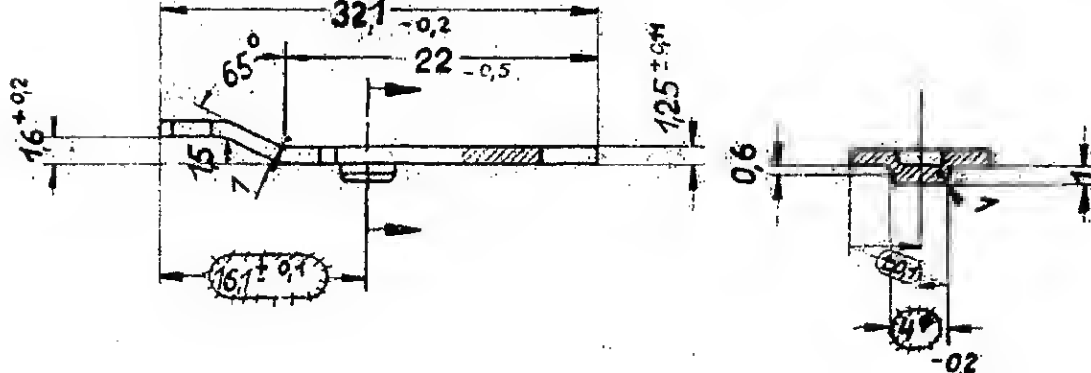
26.4.44 F.

1 ME 1604-3

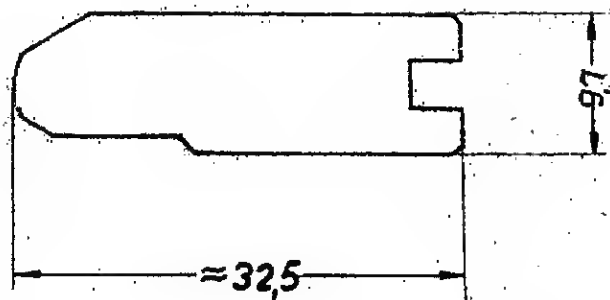
Ersatz für



Zubringerteder




Zuschnitt



1:1

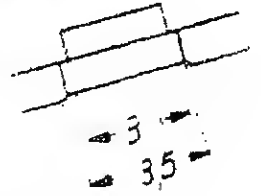
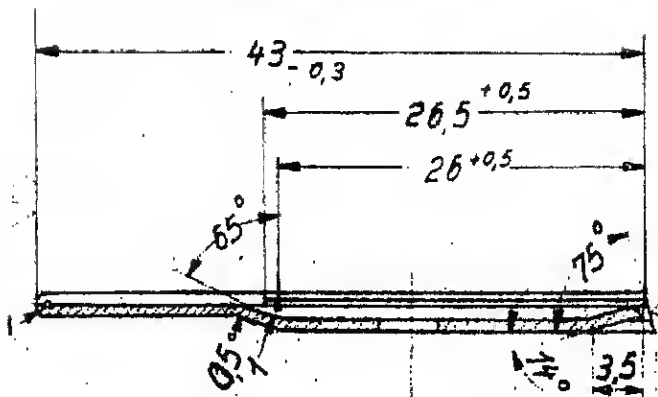


brüniert

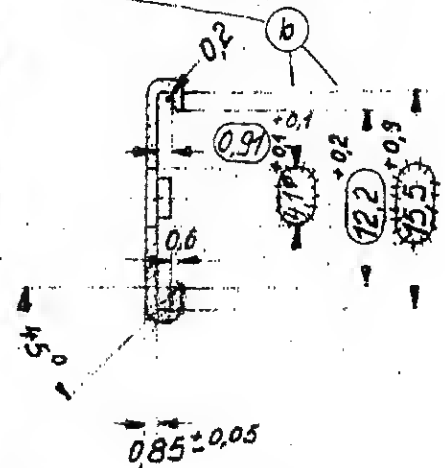
| | | | | | | | | | |
|-----------|---------|--|---------------------|---|------|--------------|------|------------|--|
| Werkstoff | | b 1 X | | Abnahme gestrichen nach And. Vor 8310944 | | | | | |
| St VII 23 | | a - | | Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. Änder. schl. Nr. 48 25.444 F | | | | | |
| Maßstab | 2:1 1:1 | Buchstabe | Buchstabe kommt vor | Änderung | | Tag | Name | | |
| | | | | Tag | Name | Zeichnung-Nr | | | |
| | | Entworfen | 25.444 f. m. h. | 1ME 1604-4 | | | | | |
| | | Geprüft | 26.444 F. | | | | | | |
| Paßmaß | Abmaß | <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. | | | | Normgepr. | | Ersatz für | |
| | | | |  | | Bodenhalter | | | |

Schnitt A-B

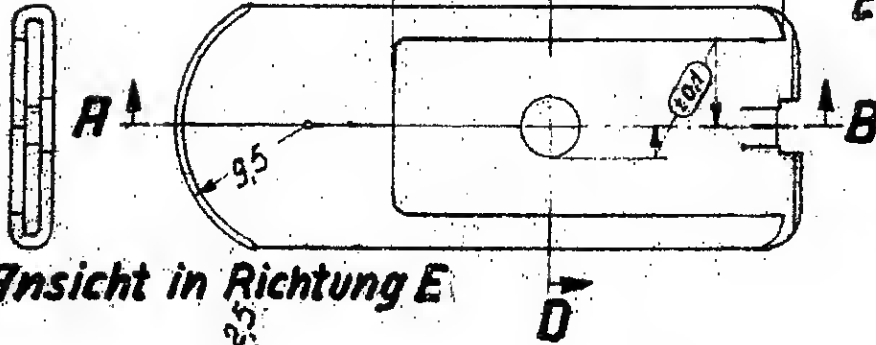
Ansicht in Richtung F
5:1



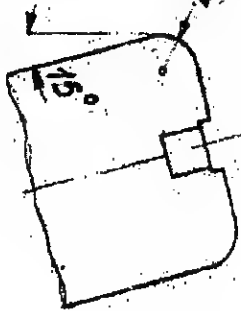
Schnitt C-D



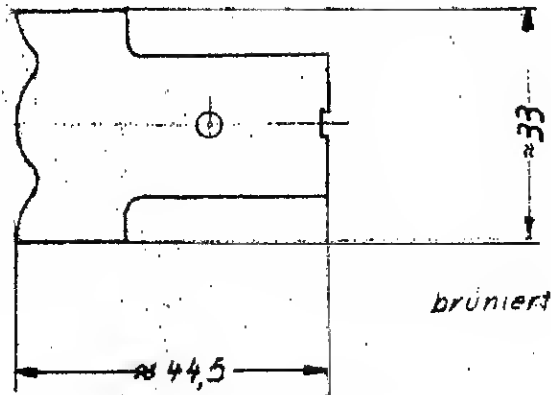
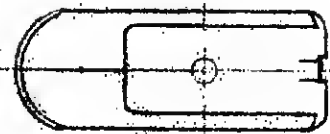
Ansicht in Richtung E



Zuschnitt 1:1



1:1



brüniert

| | | | | | |
|---|--|---|-----------|--|----------|
| Werkstoff St V11/23 | | b 1 x Abnahme gestr. nach And.vorschl. Nr. 22.14.74 ✓ | | a - Neue Uizchg; Werkst. geändert n. And.vorschl. Nr. 48.25.44 ✓ | |
| Maßstab 2:1 1:1 5:1 | | Buchstabe kommt vor | Buchstabe | Änderung | Tag Name |
| Entworfen 25.4.44 K. K. | | Tag | | Name | |
| Geprüft 26.4.44 F. | | Zeichnung-Nr. | | 1ME 1604-5 | |
| Normgepr. | | Ersatz für | | | |
| Dieses Maßstab wird bei Abnahme besond. gepr. | | MAUSER | | Boden | |